

Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™

800a Type 40800

Fermeuse de Carton Réglable et Applicateurs de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3

N° Série ________________________________
Pour référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT
Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée "Pièces de rechange/Informations de Service". Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale et devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.



(3M Adhésifs et Rubans industriels)
3M Centre, Bâtiment 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000



Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d'installation, d'utilisation, des réglages, de maintenance, de dépannage, de recherche de panne, de travaux de réparation et d'entretien courant ainsi que la liste des pièces détachées **800a.**

Fermeuse de carton réglable.

3M Industrial Adhesives and Tapes
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Édition Août 2011

Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis.

à nos clients :

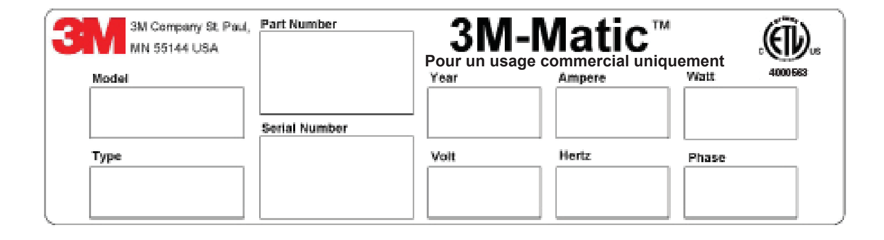
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique / Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M**.** Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/model de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: **Model 800a - Type 40800 - Numéro de série 13282**).

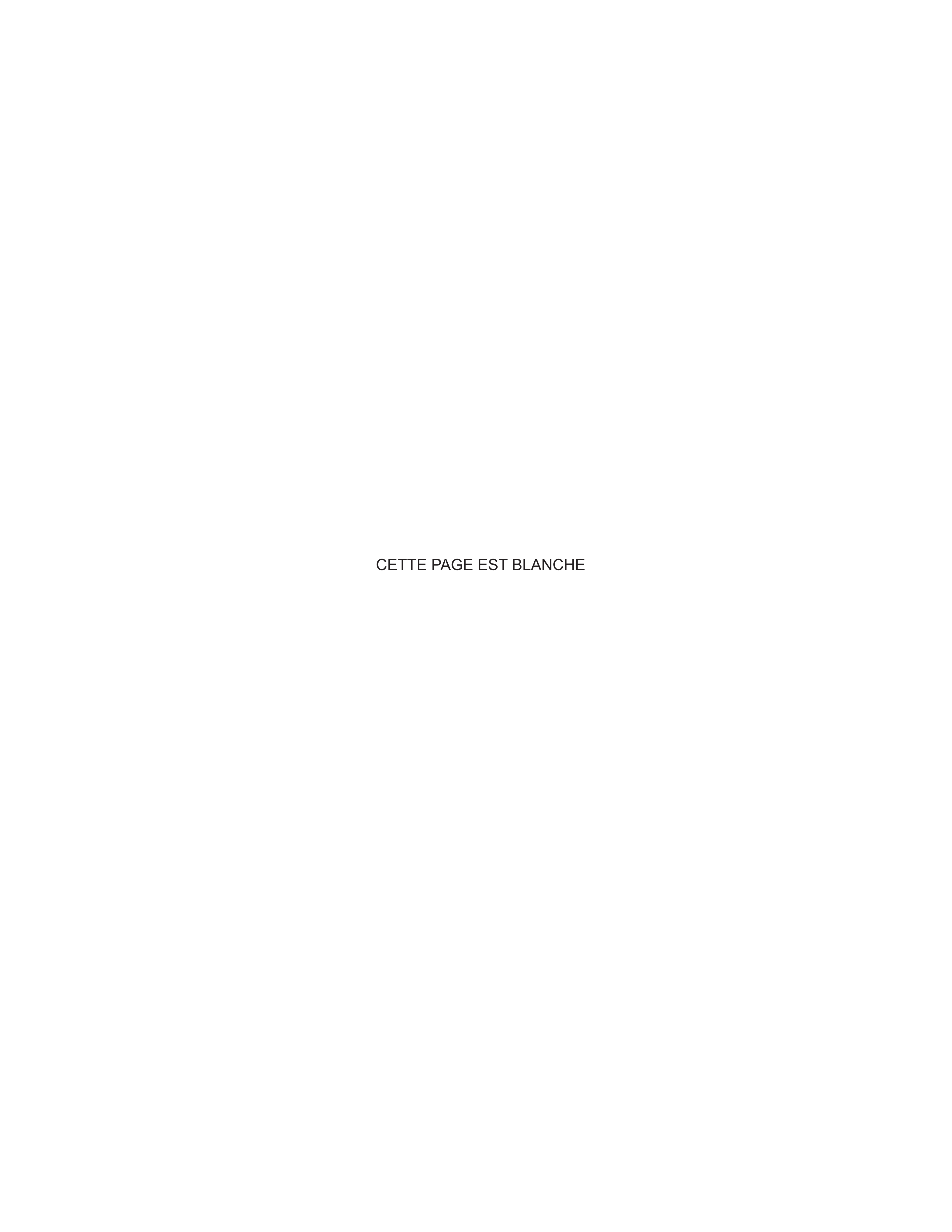
Plaque signalétique





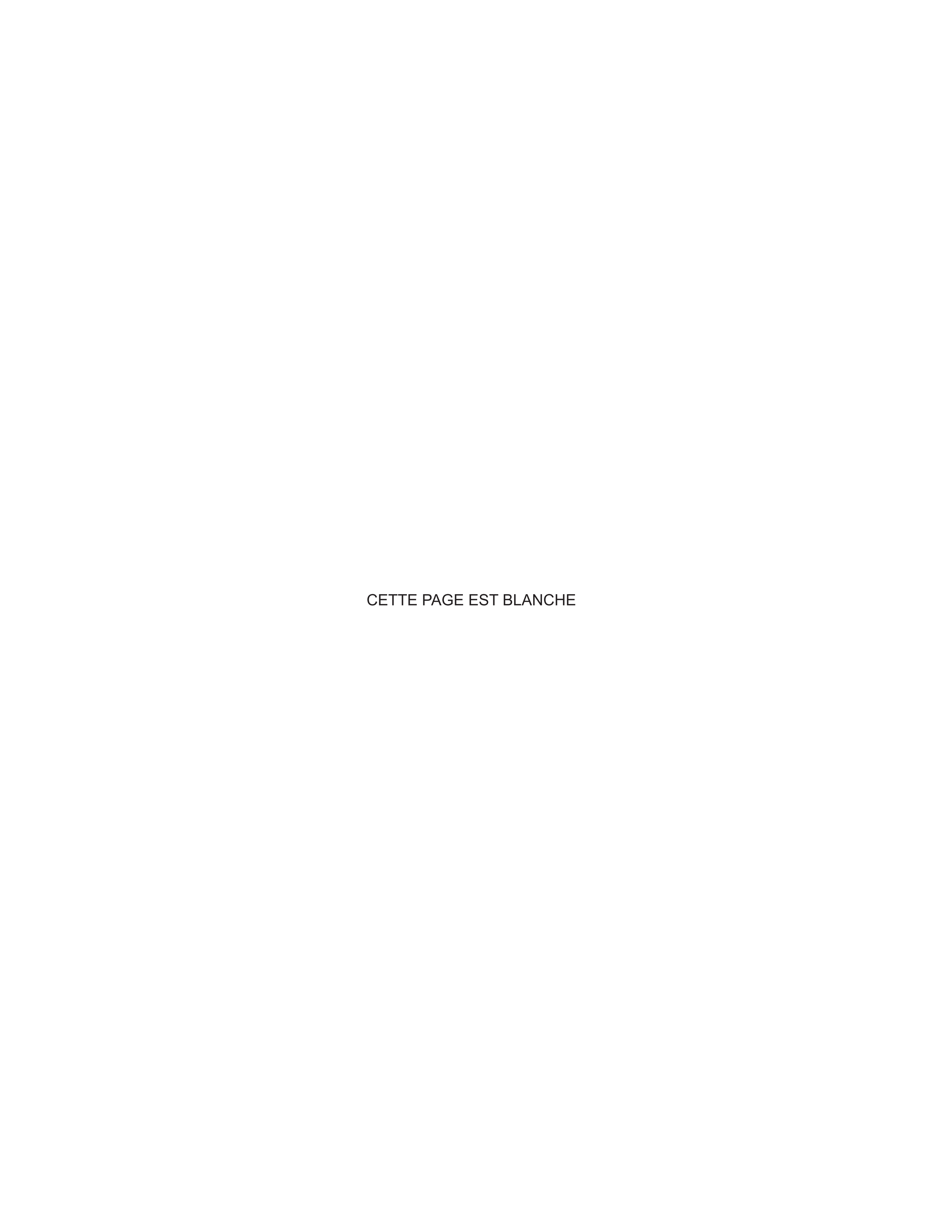
3M Adhésifs et Rubans industriels
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Imprimé aux U.S.A.

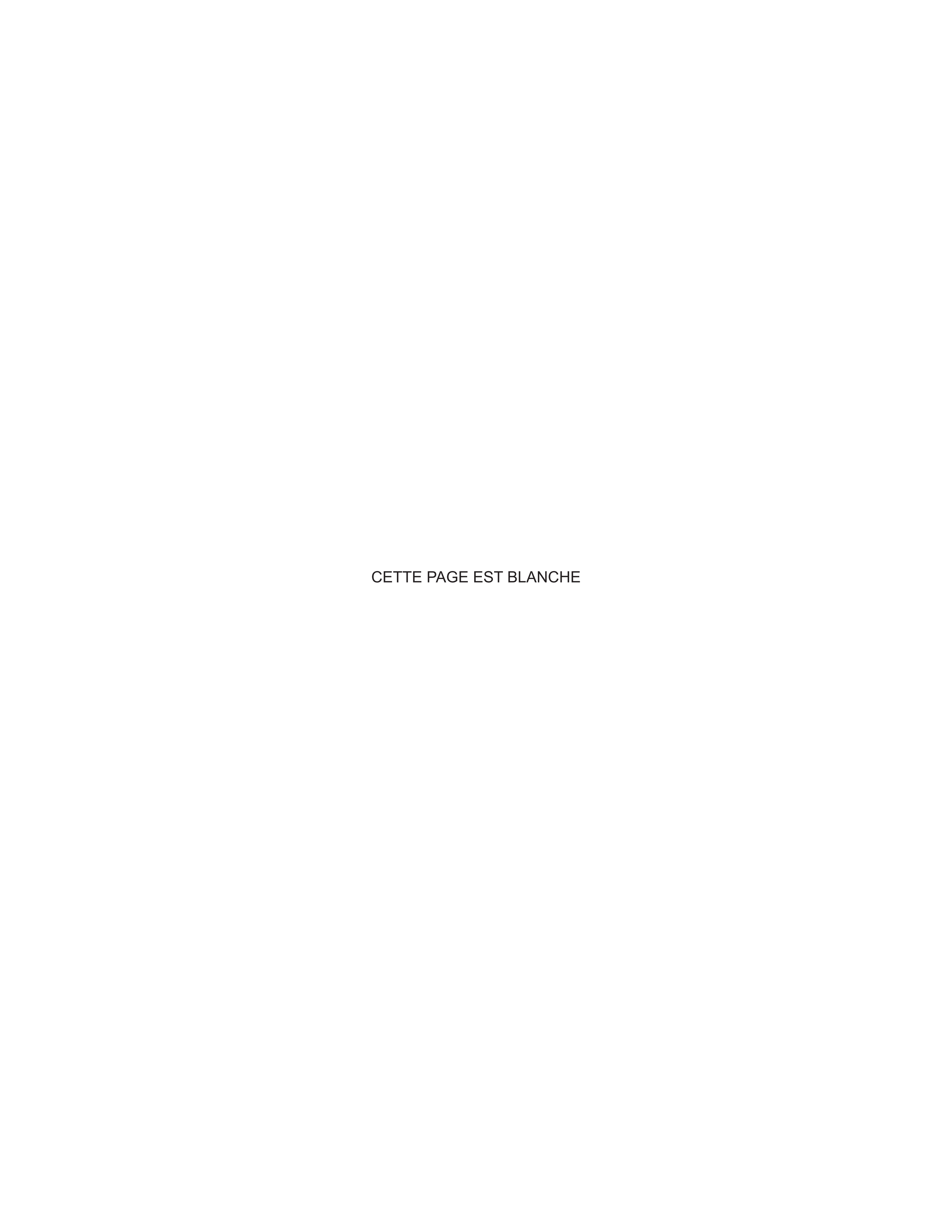


CETTE PAGE EST BLANCHE

TABLES DES MATIERES - MANUEL 1: Fermeuse de carton réglable 800a
(Pour les informations concernant l'Applicateur - Voir MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 Pouces)



CETTE PAGE EST BLANCHE


CETTE PAGE EST BLANCHE

12. Utilisation

13. Maintenance

14. Instructions supplémentaires

15. Annexes et Informations Spéciales

16. Documentation et informations techniques

INFORMATIONS SUR L'APPLICATEUR DE RUBAN
MANUEL 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 Pouces (Voir MANUEL 2 pour la table des matières)

ABREVIATIONS ET ACCRONYMES

LISTE D'ABREVIATIONS, ACRONYMES

3M-Matic - Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000

AccuGlide - Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000

Scotch - Marque déposée de 3M St. Paul, MN 55144-1000

Des. - dessin

Ex. - par exemple

Fig. - vue éclatée Dessin no. (pièces)

Dessin - Illustration

Max. - maximum

Min. - minimum

N° - numéro

N/A - non applicable

OFF - machine à l'arrêt

ON - Machine en marche

API - Automate Programmable Industriel

PP - polypropylène

PTFE - Polytetrafluoréthylène

PU / PU-mousse - mousse de polyuréthane

PVC - polychlorure de vinyle

L - Largeur

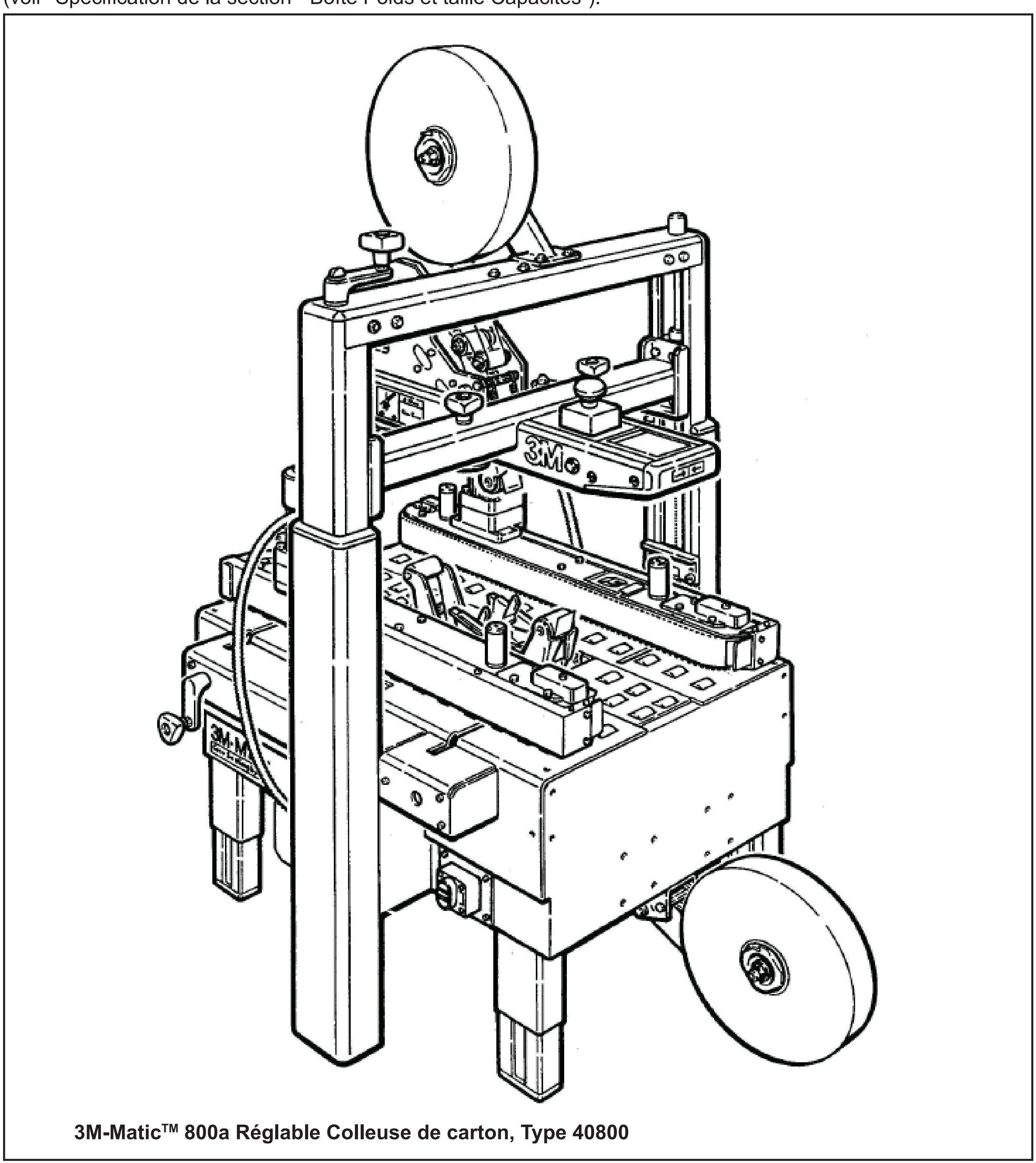
H - Hauteur

L - Longueur

1-INTRODUCTION

1.1 Caractéristiques de fabrication Description/ Utilisation prévue

La Fermeuse de carton réglable 3M-MaticTM 800a avec l'Applicateur de Ruban Adhésif AccuGlide™ 3 est conçu pour appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte sur la fente centrale sur le haut et le bas d'un carton ordinaire. L' 800a est réglable manuellement pour un large éventail de tailles de boîte (voir "Spécification de la section - Boîte Poids et taille Capacités").



3M-Matic™ 800a Réglable Colleuse de carton, Type 40800

Remarque – l'assemblage rouleau de ruban adhésif et support inférieur est montré ci-dessus dans son emplacement de remplacement.

1.1 Caractéristiques de fabrication Description Utilisation prévue (suite)

La Fermeuse de carton 3M-Matic™ a été conçue et fabriquée suivant en conformité avec les exigences légales à la date de sa création.

1.2 Comment lire et utiliser le manuel d'instruction

Ce manuel d'instructions couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de mise en place, et réglages, des caractéristiques techniques et de fabrication, de Maintenance, de recherche de pannes, des travaux de réparation et d'entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, la rejet (Valeur Limite d'Emission-VLE), une définition des symboles, ainsi qu'une liste des pièces de la Fermeuse de carton réglable 3M-Matic™ 800a. 3M Industrial Adhesives and Tapes Division 3M Center, Bldg. 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Août 2011 Copyright 3M 2011 Tous droits réservés. Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication **© 3M 2011 44-0009-2080-9.**

1.2.1 Importance de ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine; toute les informations contenues dedans sont destinées à permettre le Maintient de l'équipement en parfait état et l'utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et qu'il soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l'équipement est vendu ou cédé, veuillez vous assurer que le manuel est transmis avec. Des schémas électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. Les équipements utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendront les schémas ou programmes relatifs dans l'annexe et en plus, les documents pertinents seront livrés séparément.

1.2.2 Conservation du manuel

Gardez le manuel dans un endroit propre et sec près de la machine. N'enlevez pas, ne déchirez pas, ou ne réécrivez pas les parties du manuel pour aucune raison. Utilisez le manuel sans l'endommager. Au cas où le manuel se perdait ou serait endommagé, demandez une nouvelle copie à votre service après-vente.

1.2.3 Consultation du manuel

Le manuel est composé de:

- Pages qui identifient le document et la machine
- Index des sujets
- Instructions et notes au sujet de la machine
- Annexes, dessins et diagrammes
- Pièces (dernière section).

Toutes les pages et tous les diagrammes sont numérotés. Toutes les listes des pièces disponibles sont identifiées par le numéro d'identification de la Dessin. Toutes les notes sur les mesures de sécurité ou les dangers éventuels sont indiqués par le symbole: ⚠

1.2.4 Comment mettre à jour le manuel en cas de modifications à la machine

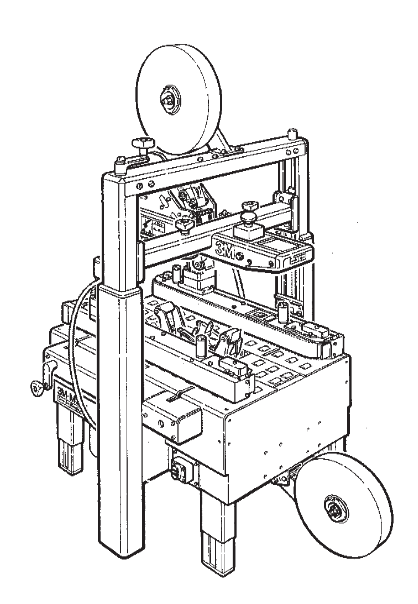
Les modifications de la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L'utilisateur doit avoir un exemplaire complet et à jour du manuel avec la machine. Par la suite, l'utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des modifications ou des améliorations apportées après sa première publication. L'utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

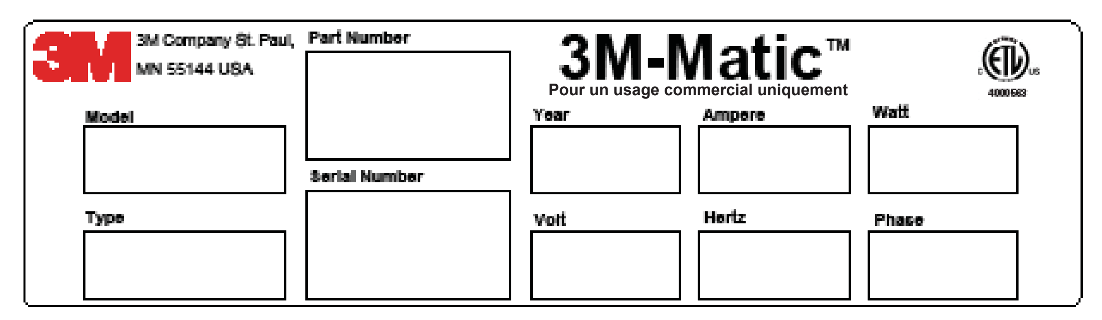
2.1 Informations identifiant le fabricant et la machine

3M

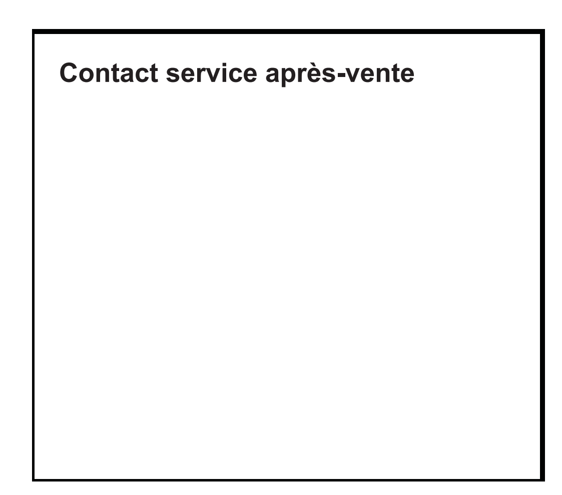
3M Industrial Adhesives and Tapes

3M Center Bldg. 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000 (USA)





2.2 Données pour l'assistance technique et le service



2.3 Garantie

Garantie de l'équipement et recours limité : LA GARANTIE CI-DESSOUS EST ETABLIE EN LIEU ET PLACE DE TOUTE AUTRE GARANTIE, FORMELLE OU TACITE, Y COMPRIS, MAIS PAS LIMITE A, TOUTE GARANTIE TACITE DE QUALITE MARCHANDE OU D'APTITUDE PARTICULIERE A L'EMPLOI ET TOUTE GARANTIE IMPLICITE DECOULANT D'UNE OPERATION, DE COUTUMES OU D'USAGES DE COMMERCE:

3M vend ses Fermeuses de carton 3M-Matic™ 800a réglable, Type 40800 avec la garanties suivantes:

1. Les courroies d'entraînement et les couteaux d'applicateurs de ruban, les ressorts et les galets seront exempts de tout défauts pendant quatre-vingt-dix (90) jours après livraison.
2. Toutes les autres pièces de l'applicateur de ruban seront exempt de tout défaut pendant trois (3) ans après la livraison.
3. Toutes autres pièces seront exemptes de tout défauts pendant deux (2) années après la livraison.

Si une pièce s'avère être défectueuse dans sa période de garantie, le recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, à l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer la pièce, à condition que la pièce défectueuse soit renvoyée immédiatement à l'usine de 3M ou un poste de service autorisée désigné par 3M. Une pièce sera présumé être devenu défectueuse après sa période de garantie, sauf si la pièce est reçue ou si 3M est notifié du problème au plus tard cinq (5) jours ouvrables après la période de garantie. Si 3M n'est pas en mesure de réparer ou de remplacer la pièce dans un délai raisonnable, alors 3M, à son gré, remplacera l'équipement ou remboursera le prix d'achat. 3M n'a pas d'obligation de fournir ou de payer pour la main-d'œuvre nécessaire pour installer ou réparer la pièce de rechange. 3M n'a pas l'obligation de réparer ou de remplacer (1) les pièces en panne à cause de la mauvaise utilisation de l'opérateur, la négligence, ou pour une cause accidentelle autre qu'une panne de l'équipement, ou (2) les pièces en panne à cause du manque de lubrification, de nettoyage insuffisant, de mauvais environnement d'utilisation, d'installations inappropriées ou d'une erreur de l'opérateur.

Limitation de responsabilité : 3M et le vendeur ne doivent pas être tenus responsable des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou consécutifs fondée sur la rupture de la garantie, du contrat, la négligence, la responsabilité stricte ou toute autre théorie juridique.

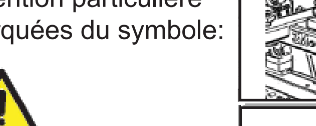
La garantie de matériel et le recours limité suivant ne peuvent être modifié que par un accord écrit signé par les agents habilités de 3M et le vendeur.

Contenus— Fermeuse de carton réglable 800a

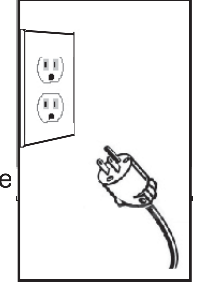
(1) Fermeuse de carton réglable 800a, Type 40800
(1) Matériel de montage pour la manivelle de réglage de la hauteur de l'assemblage supérieur
(1) Outil et kit de pièces détachées
(1) Liste d'Instructions et Pièces de rechange

3.1 Information générales de sécurité

Lisez attentivement toutes les instructions avant de commencer à travailler avec la machine; veuillez accorder une attention particulière aux sections marquées du symbole:



Dessin 3-1



La machine est équipée d'un BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE VÉROUILLABLE **(Dessin 3-1);** Lorsque ce bouton est pressé, il arrête la machine à n'importe quel point dans le cycle de travail. Maintenez l'accès libre au cordon de secteur pendant que la machine fonctionne. Déconnectez la fiche de la source d'électricité avant l'entretien de machine **(Dessin 3-1).** Débranchez aussi l'air si la machine a un système pneumatique. Gardez ce manuel à portée de la Main dans un endroit proche de la machine. Ce manuel contient des informations qui vous aideront à Maintenir la machine en bon état de marche et de sécurité.

3.2 Explication des termes de mises en garde et Conséquences possibles



MISE EN GARDE: Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages et/ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des dommages et/ou des dégâts matériels sérieux.

3.3 Tableau d'avertissements



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  − Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  − Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
  − Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  − Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglage, toute Maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

AVERTISSEMENT

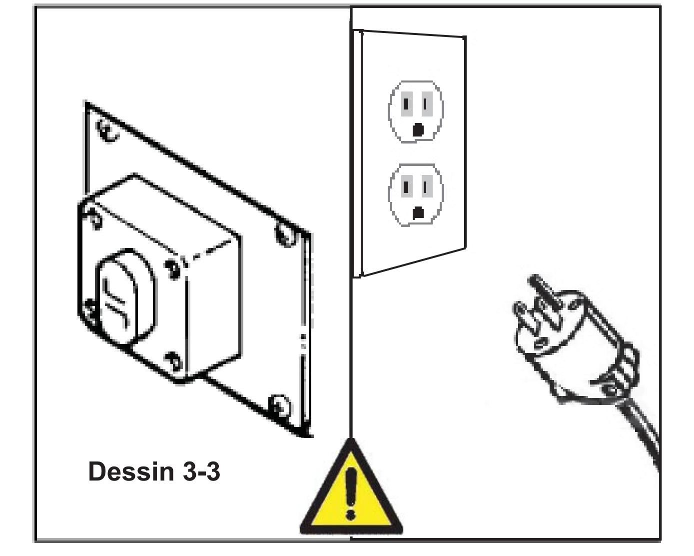
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
  − Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
  − Arrêtez la machine quand elle n'est pas utilisée.
  − N'essayez ja Mais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d'enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.



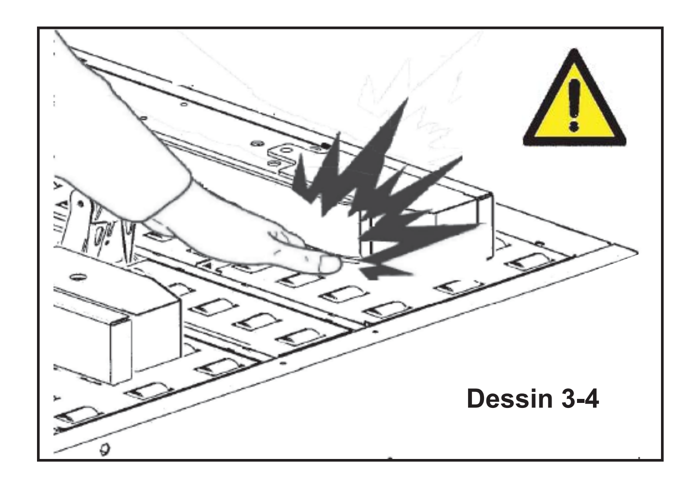
SAFETY INSTRUCTIONS

1. Shut off machine before adjusting
2. Unplug electric power before servicing
3. Do not leave machine running unattended
4. Refer to instruction manual for complete setup, operating, and servicing information

Dessin 3-2



Dessin 3-3



Dessin 3-4

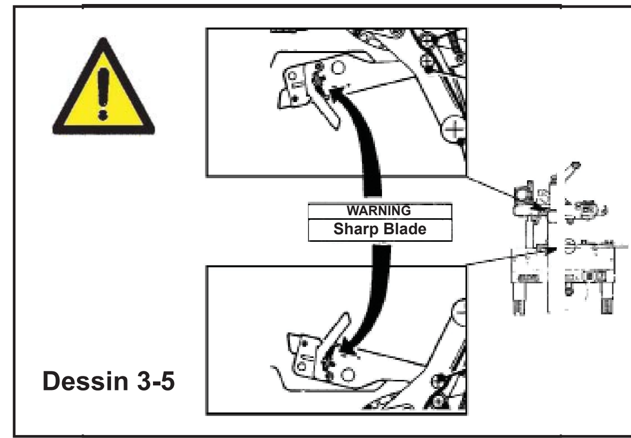
Important! Cavité dans le banc du convoyeur. Ne mettez ja Mais vos Mains à l'intérieur de n'importe quelle partie de la machine pendant qu'elle fonctionne **(Dessin 3-4).** Les blessures sérieuses peuvent s'en suivre.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Important! Lame coupe ruban. Ne ja Mais retirer le dispositif de sécurité qui couvre la lame sur les applicateurs supérieur et inférieur. Les lames sont extrêmement tranchantes. Une erreur peut provoquer des sérieuses blessures **(Dessin 3-5).**



Dessin 3-5



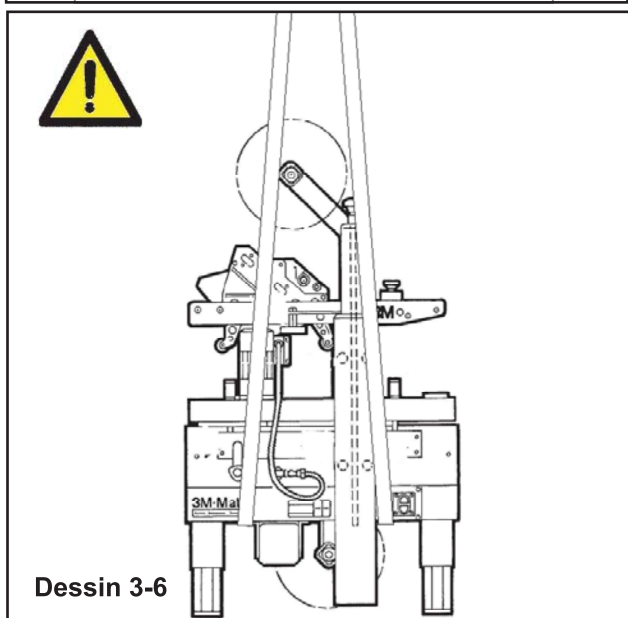
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
  - N'utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  - Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

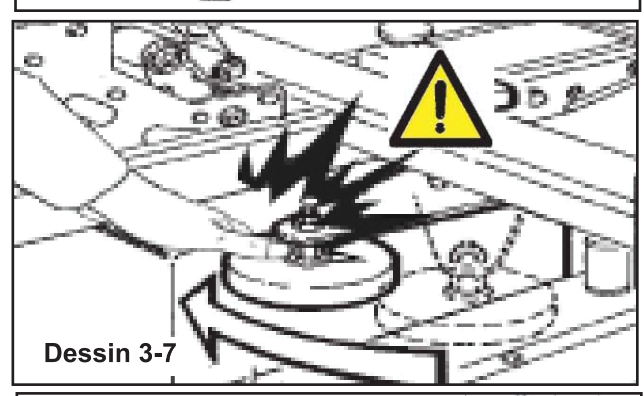

Dessin 3-6



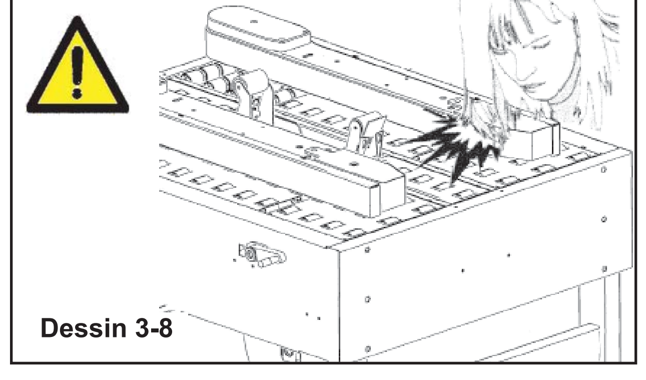
MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - Tenez les Mains loin de l'ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  - Tenez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l'extrémité de la boîte.
  - Gardez les Mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.

Important! Galets latéraux de compression de rabats. Ne gardez ja Mais les Mains sur la boîte pendant qu'elle est entraînée par les courroies **(Dessin 3-7).**


Dessin 3-7

Important! Courroies d'entraînement. Ne travaillez ja-Mais sur la machine avec des cheveux non attachés ou des vêtements flottants tels que foulards, cravates man-ches. Bien que protégées, les courroies d'entraînement peuvent être dangereuses **(Dessin 3-8).**


Dessin 3-8

3.4 Compétences des opérateurs

- Opérateur de Machine
- Technicien de Mécanique
- Technicien de Électrique
- Spécialiste/Technicien du fabricant
  (Voir la Section 3)

3.5 Nombre d'opérateurs

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le fabricant; le nombre recommandé d'opérateurs pour chaque opération fournit le meilleur rendement de travail et de sécurité **(Voir la Section 3).**

Remarque: Un plus petit ou plus grand nombre d'opérateurs pourrait être dangereux.

3.6 Instructions pour l'utilisation en toute sécurité de la machine/ Déf nitions des compétences de l'opérateur

Seules les personnes qui ont les compétences décrites dans la section des niveaux de compétences devraient être autorisés à travailler sur la machine. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de désigner les opérateurs ayant le niveau de compétence et de formation appropriés pour chaque catégorie de tâche **(Voir la Section 3).**

3.7 Dangers résiduels

La Fermeuse de carton 800a a été conçue suivant et intègre diverses protections de sécurité qui ne devrait jamais être supprimées ou désactivées. En dépit des précautions de sécurité prévues par les concepteurs de la machine, il est essentiel que l'opérateur et le personnel d'entretien soit prévenu que des risques résiduels existent qui ne peuvent être éliminés:

3.8 Recommandations et pour prévenir d'autres dangers qui ne peuvent pas être éliminés

- L'opérateur doit demeurer dans la position de travail illustrée à la Section Opérations
  (Voir la Section 12)
  Il ne doit ja Mais toucher les courroies d'entraînement en fonctionnement ou mettre ses Mains dans toute cavité.
- L'opérateur doit prêter attention aux lames pen dant le remplacement du ruban.

⚠ AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
- Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine.

3.9 Mesures de sécurité individuelles

Des lunettes de protection, des gants de sécurité, casque, des chaussures de sécurité, les filtres à air, protèges tympans - Aucune n'est nécessaire, excepté sur recommandation de l'utilisateur.

3.10 Actes prévisibles qui sont incorrects et non permis

- N'essayez ja Mais d'arrêter/tenir la boîte pen dant qu'elle est entraînée par les courroies. Utilisez uniquement le BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.
- Ne travaillez ja Mais sans protections de sécurité.
- N'enlevez ou ne désactivez ja Mais les dispositifs de sécurité.
- Il devrait être permis uniquement au personnel autorisé d'effectuer les réglages, réparations ou l'entretien qui exigent le fonctionnement avec protections de sécurité réduites.Pendant de telles opérations, l'accès à la machine doit être restreint. Dès que le travail est terminé, les protections de sécurité doivent être immédiate ment réactivées.
- Le nettoyage et les opérations de Maintenance doivent être effectués après la déconnexion de l'énergie électrique.

Ne modifiez pas la machine ou aucune de ces parties. Le fabricant ne sera tenu responsable d'aucune modification.

- Nettoyez la machine en utilisant seulement des tissus secs ou des détergents légers.
- nettoyez la machine en utilisant uniquement des tissus secs ou des détergents légers.
- Installez la machine suivant les dispositions et les schémas suggérés.

Le fabricant ne sera pas tenu responsable pour les dommages causés par une mauvaise installation.

3.11 Les niveaux de compétence de l'operateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Le Tableau montre la compétence sur nimale de l'opérateur pour chaque opération de la machine (voir également le diagramme de la page suivante)

Important: Le responsable de l'usine doit s'assurer que l'opérateur a reçu une formation adéquate sur toutes les fonctions de la machine avant de commencer le travail.

Compétence 1 - Opérateur de Machine
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine avec les commandes de la machine, introduire les boîtes dans la machine, faire des réglages pour les différentes tailles de boîte, changer le ruban et démarrer, arrêter et redémarrer la production.

Compétence 2 - Technicien d'entretien mécnique II
est formé pour utiliser la machine dans les mêmes conditions que l'OPEATEUR DE MACHINE et en plus il est capable de contrôler et de régler les pièces mécaniques, d'effectuer les opérations d'entretien et de réparer la machine. Il n'est pas autorisé à manoeuvrer sur des composants électriques sous-tension.

Compétence 2a-Technicien de Electrique
Cet opérateur est formé pour utiliser la machine comme opérateur de machine et, en outre, est en mesure de:
- Travailler avec la protection de sécurité désactivées .
- Vérifiez et régler les pièces mécaniques
- Mener à bien les opérations de Maintenance/réparations et réglages des composants électriques de la machine.

Il est autorisé à travailler sur des panneaux électriques, des blocs de connexion, l'équipement de commande électriques ali

Compétence 3 - Spécialiste du fabricant
Opérateur qualifié envoyé par le fabricant ou son mandataire pour effectuer des réparations complexes ou des modifications (avec l'accord du client)



AVERTISSEMENT

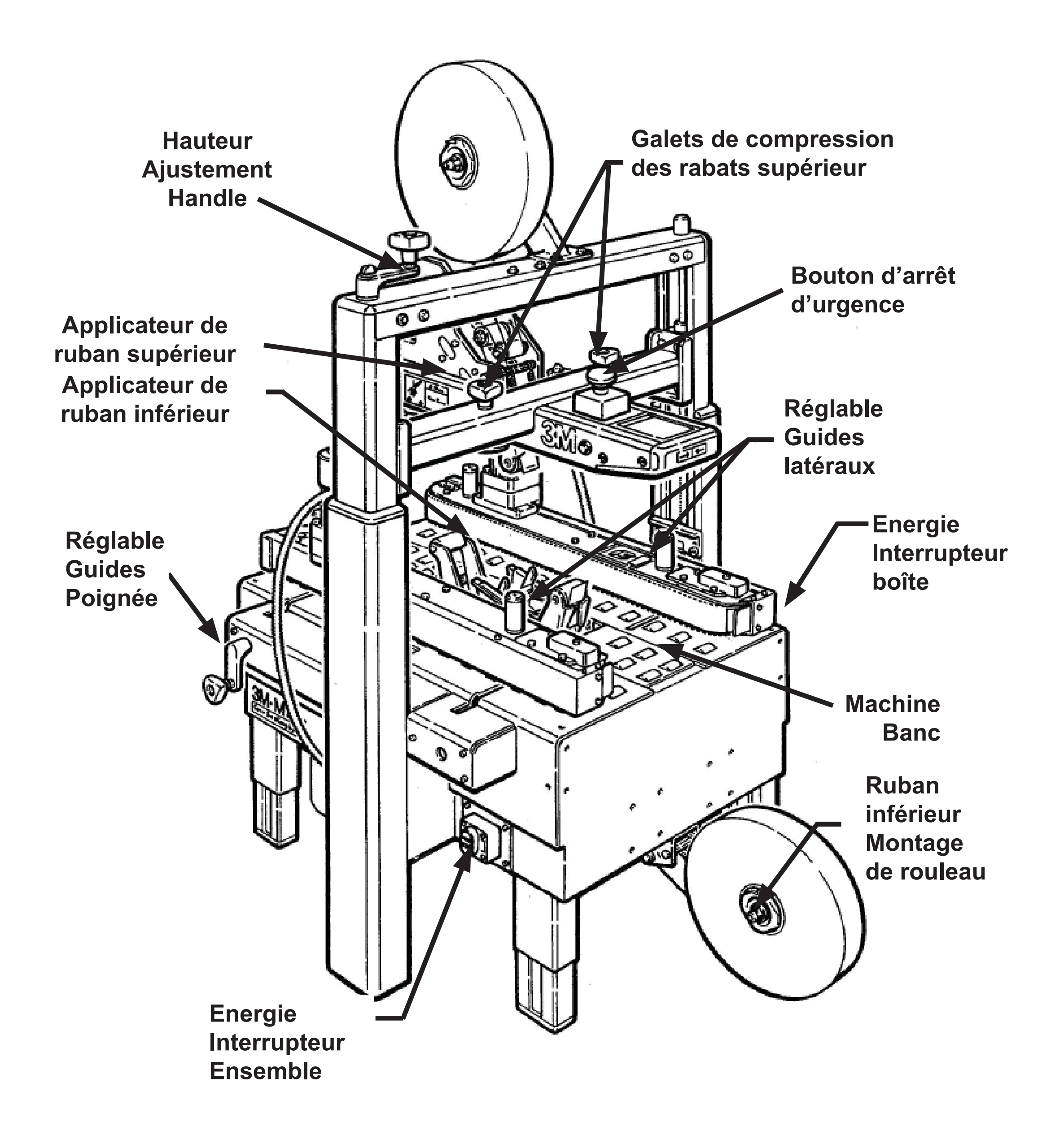
- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Ne permettez qu'au personnel bien formés et qualifiés d'utiliser et effectuer l'entretien courant de cette machine

Niveaux de compétences de l'opérateur nécessaires pour effectuer les opérations principales sur la machine

Utilisation	Statut machine	Compétences nécessaire de l'opérateur	Nombre
Installation et mise en place de la machine	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2 - 2a	2
Réglage de taille de boîte	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	1	1
Remplacement du ruban	Arrêtée en appuyant sur le bouton d'ARRET D'URGENCE	2	1
Remplacement de la lame	Courant électrique déconnecté	2	1
Remplacement de la courroie d'entraînement	Courant électrique déconnecté	2	1
Maintenance ordinaire	Courant électrique déconnecté	3	1
Maintenance mécanique extraordinaire	Fonctionnement avec protections de sécurité désactivés	2a - 3	1

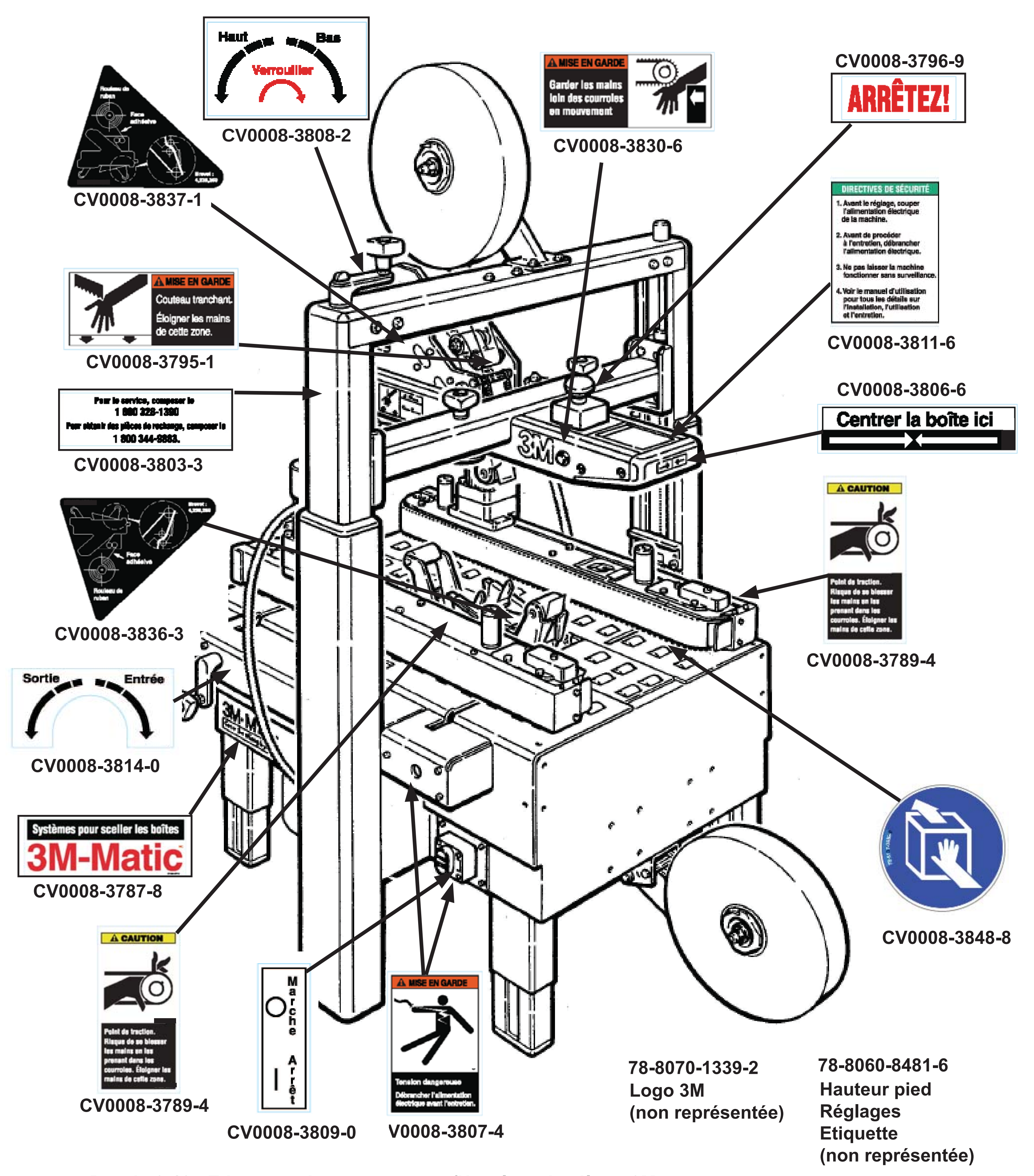
3.12 Emplacement des composants

Référez-vous à la **Dessin 3-9** ci-dessous pour vous familiariser avec les différents composantes et commandes de la Fermeuse de carton. Référez-vous aussi au manuel 2 pour les composants de l'applicateur de ruban.



Dessin 3-9 Composants de Fermeuse de carton 800a (Vue avant gauche)

3.13 Tableau des avertissements et étiquettes de remplacement (suite)



Dessin 3-10 - Etiquettes de remplacement/Numéros de pièces 3M

4.1 Besoins en énergie:

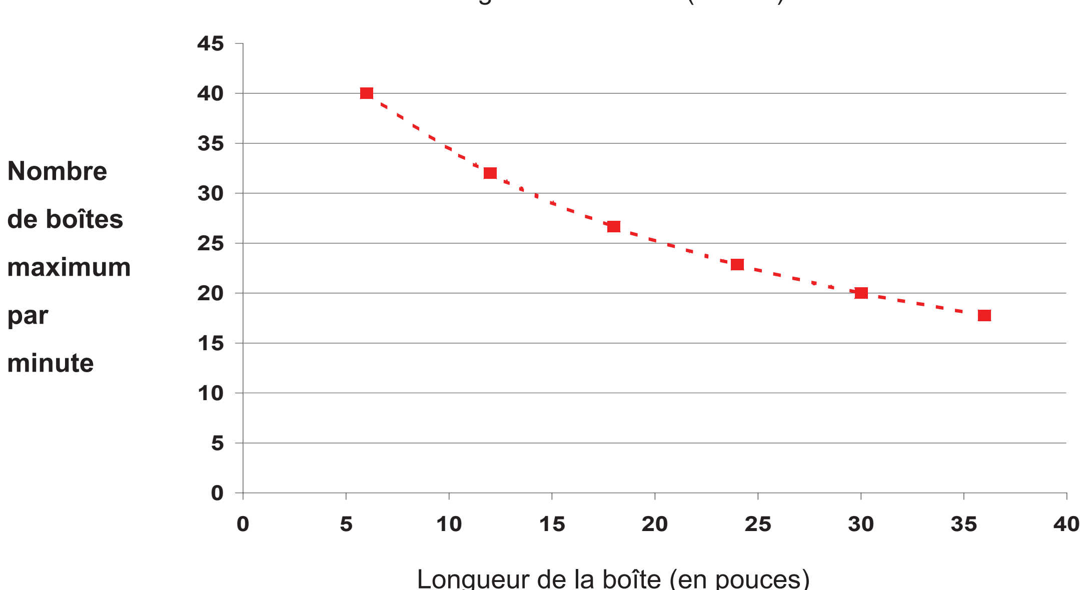
Electrique: 120 Volt, 60Hz, 1Ph

La machine est équipée d'un cordon standard d'alimentation de 2.4m [8 pieds] recouvert de néoprène et d'une fiche avec terre. Contactez votre représentant 3M pour des besoins énergétiques non énumérées.

4.2 Vitesse de fonctionnement:

La vitesse de courroies d'entraînement de boîte est approximativement de 0.5m/s [100 pieds par minute].

Nombre de boîtes par minute en fonction de la longueur de la boîte.



Longueur de la boîte (en pouces)
Le taux de production réel dépend de la dextérité de l'utilisateur.
Les boîtes doivent être au minimum à 18 pouces d'écart.

4.3 Conditions de fonctionnement:

Utiliser dans environnement sec, relativement propre de 5°C à 50°C [40°F à 120°F] avec des boîtes propres et sèches.

Remarque: La machine ne devrait pas être lavée ou soumise à des conditions d'humidité provoquant la condensation sur les composants.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés avec aux dangers de feu et d'explosion:**
  - Ne pas utiliser cet équipement dans des environnements potentiellement inflammables ou explosifs.

4.4 Ruban:

Rubans autocollants Scotch® pour la fermeture des boîtes.

4.5 Largeur de ruban:

36mm [1 1/2 Pouce] minimum à 50mm [2 Pouce] maximum

4.6 Diamètre rouleau de ruban:

Jusqu'à 405mm [16 pouces] sur une bague de diamètre 76,2mm [3 po].
(S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

4.7 Longueur de rabat appliqué —Standard:

70mm ± 6mm [2.75 pouces ± 0.25 pouces]

Longueur de rabat appliqué — Optionnelle:
50mm ± 6mm [2 pouces ± 0,25 pouces]
Voir " Procédures de démontage d'applicateur de ruban— Changement longueur bout de ruban replié ".

4.8 Panneau carton:

Type: Carton à rabats ordinaires, RSC
essai de résistance à l'éclatement à 125 –275 psi, paroi simple ou double B ou cannelure C.
23–44lbs par pouce de résistance à la compression sur chant (ECT)

4.9 Capacités de poids et de la taille de boîte:

A. Poids de boîte remplie: 5 lbs.–65 lbs. [2.3kg–29.5kg]. Le contenu doit soutenir les rabats.

B. Taille de boîte:	**Minimum**	**Maximum**
Longueur:	150mm [6.0 pouces]	Illimité
Largeur:	115mm [6.0 pouces]*	545mm [21.5 pouces]
Hauteur:	120mm [4.75 pouces]**	620mm [24.5 pouces]

* La hauteur minimale de la boîte peut être réduite à 110mm [4,25 po] en retirant les galets de compression de la machine.

La hauteur minimale de la boîte peut être réduite à 90mm [3 1/2 inches] par 13.8

dans le sens inverse des aiguilles d'une montre sur les mécanismes de tension supérieur et inférieur

Repérer la jointure (jonction) de la courroie en faisant tourner manuellement la courroie. Retirer la broche avec des pinces. Retirer et éliminer l'ancienne courroie.

Remarque: La Fermeuse peut accueillir la plupart des boîtes de tailles énumérées dans la gamme cidessus. Toutefois, si le rapport de la longueur de la boîte (dans le sens de la fermeture) à la hauteur est de 0,6 ou moins, alors plusieurs boîtes devraient être passée en guise d'essai pour assurer une bonne performance la machine.

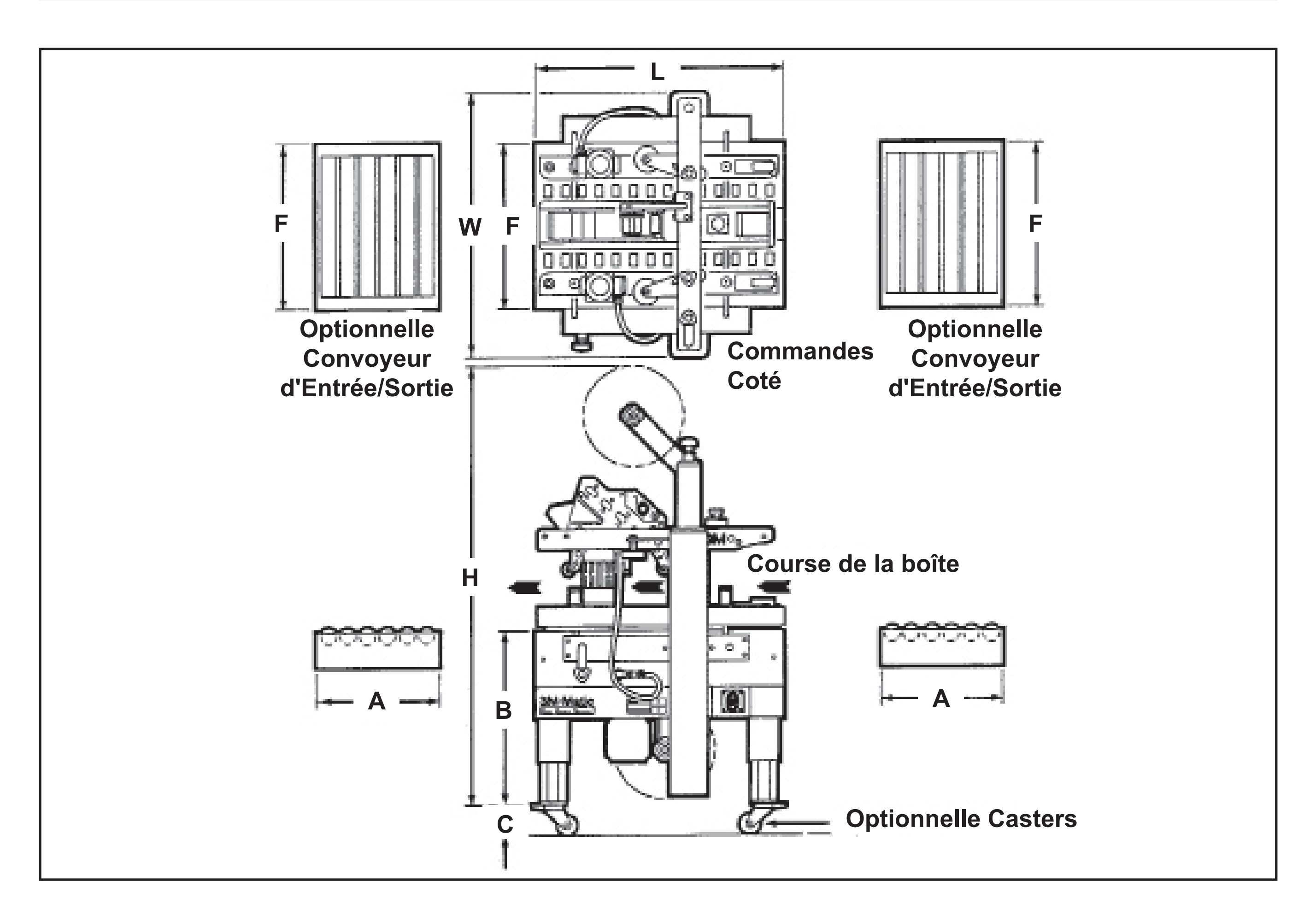
DETERMINER LES LIMITES DE BOITE EN UTILISANT LA FORMULE SUIVANTE:

LONGUEUR DE BOITE DANS LE SENS DE LA FERMETURE = DOIT ETRE PLUS GRANDE QUE 0,6
HAUTEUR DE BOITE

Pour toute boîte avec un rapport approchant cette limite, effectuez un test pour s'assurer de la performance.

4.10 Mesure de bruit de machine:

La pression acoustique est mesurée à une distance de 1 m de la machine lorsque le ruban adhésif en Scotc PVC est en marche; 78 dB de pression de radiation acoustique à 1,6m de haut lorsque le ruban adhésif en Scotch PVC est en marche ; 73 dB, mesure prise avec un instrument approprié:



4.11 Dimensions de la Machine:

	W	L	H	A*	B	C	F
Minimum							
mm	980	920	1395	460	610	105	620
[Inches]	[38-1/2]	[36-1/4]	[55]	[18]	[24]*	[4-3/16]	[24.5]
Maximum							
mm			2185		890		
[Inches]	- -	- -	[86]*	- -	[35]*	- -	- -

* Les colonnes externes étant replacées en position supérieure, la dimension maximale « H » augmente de 100mm [4 po] et La dimension minimale « B » diminue de 90mm [3,5 po].

Poids – 176.9 kg [390 pounds] en caisse (approximatif)
158.8 kg [350 pounds] sans caisse (approximatif)

5.1 Expédition et manutention de la machine emballée

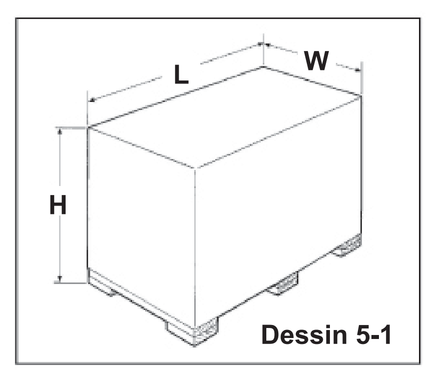
- La machine est fixée sur la palette avec quatre boulons et peuvent être soulevée à l'aide d'un charriot élévateur à fourche.

- Le paquet convient pour être transporté par voie de terre et par avion.
- Paquet optionnel pour fret maritime disponible.

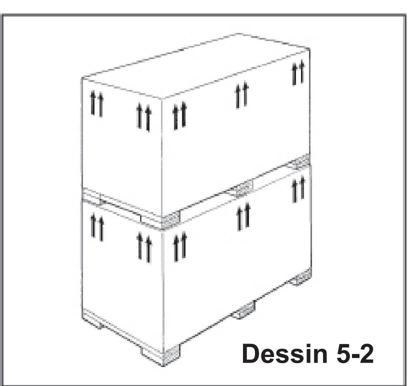
Encombrement de l'empaquetage (Dessin 5-1)

Voir Spécifications.

Pendant l'expédition il est possible d'empiler un maximum de 2 machines **(Dessin 5-2).**



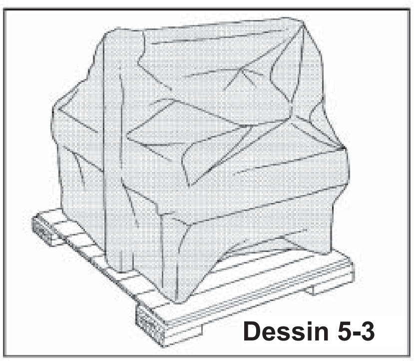
Dessin 5-1


Dessin 5-2

5.2 Empaquetage pour expédition outre-mer

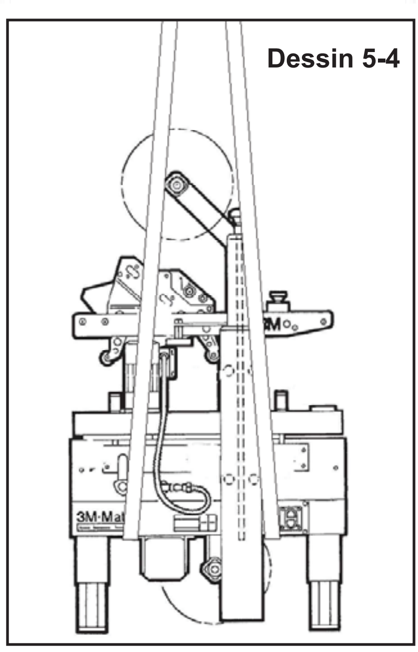
(Optionnel - **Dessin 5-3**)

Les machines embarquées par le fret maritime sont couvertes par un sac d'aluminium/polyester/polyéthylène qui contient des sels déshydratants.


Dessin 5-3

5.3 Manipulation et transport de la machine sortie de caisse Machine

La machine sortie de caisse ne devrait pas être déplacée, sauf pour de courtes distances et à l'intérieur SEULEMENT. Sans les palettes, la machine est exposée à des dommages et peut causer des blessures. Pour déplacer la machine utilisez des sangles ou des cordes , en faisant attention de les placer sur les points indiqués en faisant attention à ne pas déranger applicateur de ruban inférieur **(Dessin 5-4).**



Dessin 5-4

5.4 Stockage de la machine emballée ou déballée

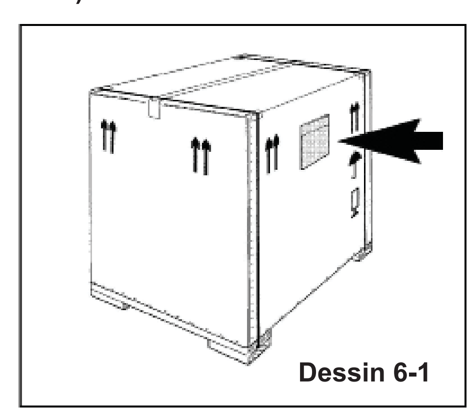
Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez prendre les précautions suivantes:

- Stockez la machine dans un endroit sec et propre.
- Si la machine est déballée il est nécessaire de la protéger contre la poussière.
- N'empilez rien au-dessus de la machine.
- Il est possible d'empiler un maximum de 2 machines

(si elles sont dans leur emballage d'origine).

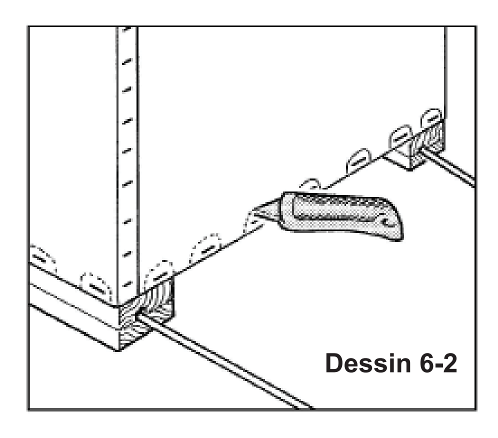
6.1 Sortie de caisse

L'enveloppe jointe à la boîte d'expédition contient les instructions pour sortir la machine de la caisse **(Dessin 6-1).**



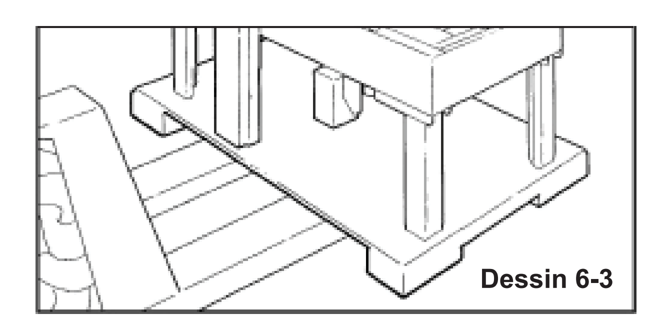
Dessin 6-1

Coupez les bandes de cerclage. Coupez les positions d'agrafe le long du fond de la caisse d'expédition (ou enlevez les agrafes avec un outil approprié **- Dessin 6-2)**



Dessin 6-2

Après le découpage ou retrait des agrafes, soulevez la caisse d'expédition, afin de dégager la machine (deux personnes nécessaires).

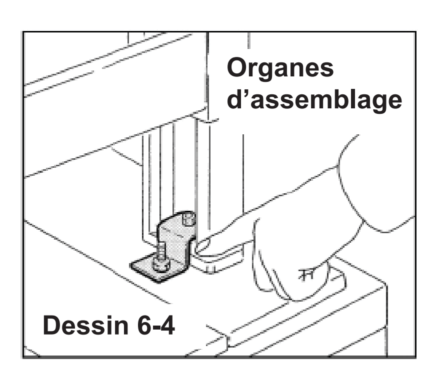


Dessin 6-3

Transportez la machine avec un chariot élévateur à fourches vers l'emplacement d'utilisation. Soulevez la palette au point indiqué sur le **schéma 6-3** (poids de la machine + palette = voir Spécification de la section).

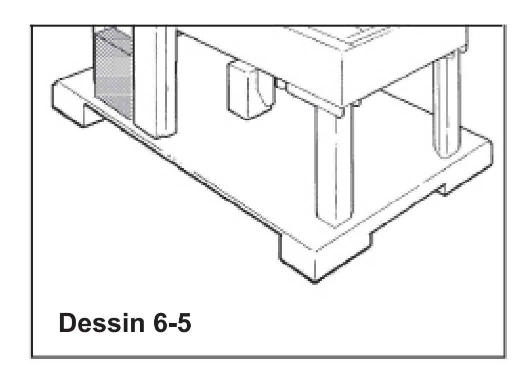
Retrait de la palette

A l'aide d'une clé mixte de 10mm, retirez les organes d'assemblage qui Maintiennent les pieds de la Fermeuse à la palette à chaque pied (Tel que représenté à la **Dessin 6-4).**



Dessin 6-4

Trouvaille les pièces de Boîte (**Dessin 6-5).**



Dessin 6-5

6.2 Rejet des matériaux d'emballage

Le paquet de l' 800a se compose:

- d'une palette en bois
- d'une boîte d'expédition en carton
- des supports en bois
- Pattes de scellement métalliques
- mousse de protection PU
- bandes de cerclage en plastique PP
- sels déshydratant dans le sac
- sac spécial en polyester/aluminium/ stratifié polyéthylène (emballage pour fret maritime seulement)
- matériel protecteur en polyéthylène

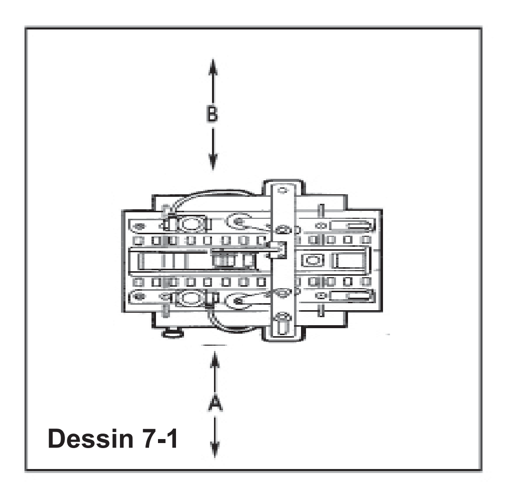
Pour la rejet de ces matériaux, veuillez suivre les normes environnementales ou la loi de votre pays.

7.1 Conditions de fonctionnement

Voir Spécification de la section

7.2 Espace nécessaire pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien pour l'utilisation de la machine et pour les travaux d'entretien

Distance minimale au mur **(Dessin 7-1)**:
A = 1,0m. (39.4 pouces)
B = 0,7m. (27,6 pouces)
Hauteur minimale = 2,7m. (106.3pouces)

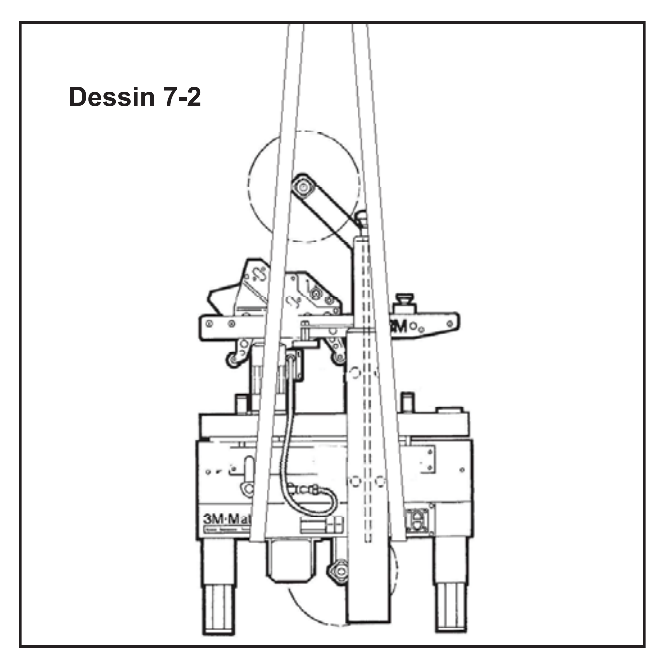


Dessin 7-1

7.3 Trousse à outils fournie avec la machine

Un clé ouverte de 17mm, une clé ouverte de 21mm et une clé à six pans de 17mm sont fournis avec la machine.

7.4 Positionnement de la machine/hauteur de banc


Dessin 7-2

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**

– Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque lié à la fatigue musculaire:**

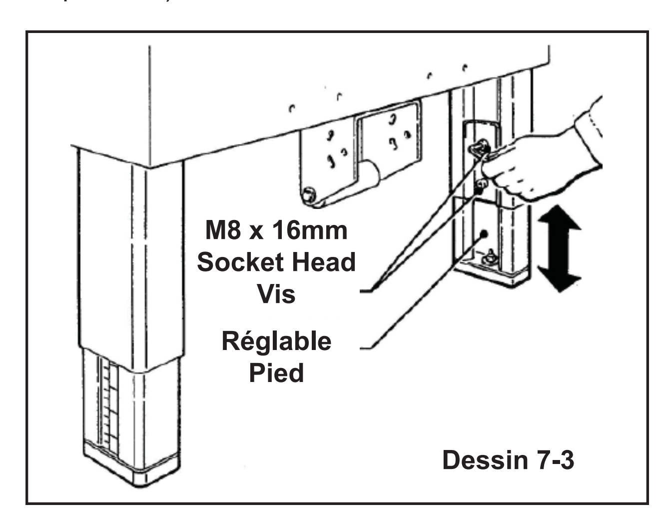
– Utilisez le montage et l'équipement de manutention appropriés lors du levage ou repositionnement de ces équipements.
– Utiliser la mécanique corporelle appropriée lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considéré difficiles à soulever.

1 - Soulevez la machine avec des sangles ou des cordes en faisant attention à placer les courroies dans les points **(Dessin 7-2).**

Pour fixer la hauteur du banc de la machine, procédez comme suit:
2 - Régler la hauteur du banc de la machine.
La Fermeuse de carton est équipée de quatre pieds réglable qui sont situés dans les coins du bâti de la machine.
Les pieds peuvent être réglés pour obtenir différentes hauteurs de banc de la machine **(Dessin 7-3).**
Référez-vous aussi à la section " Spécifications".

3 - Serrez les vis.
4 - Répétez l'opération pour tous les pieds.

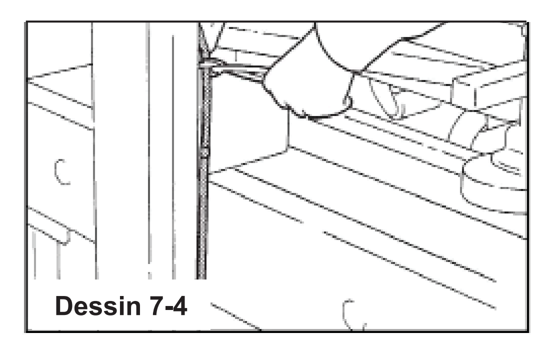
(il n'est pas nécessaire de fixer ou ancrer la machine au plancher).



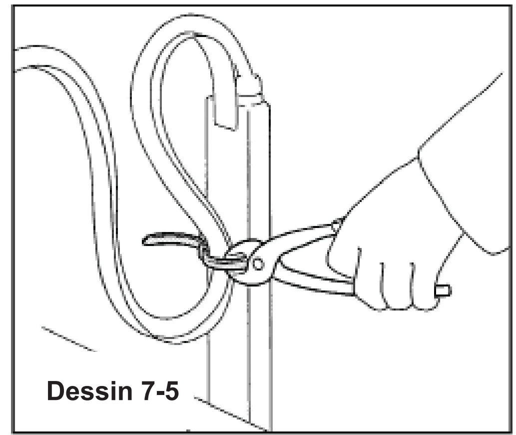
Dessin 7-3

7.5 Enlèvement des attaches en plastique

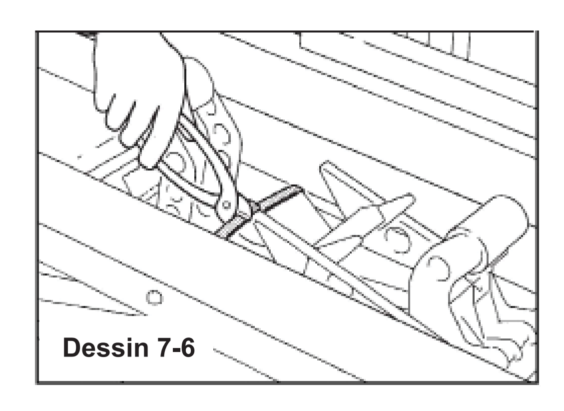
Coupez les attaches plastiques qui maintiennent la tête d'application au chassi de la machine et enlever les blocs de polyestirène **(Dessin 7-4 / 7-5 / 7-6)**



Dessin 7-4



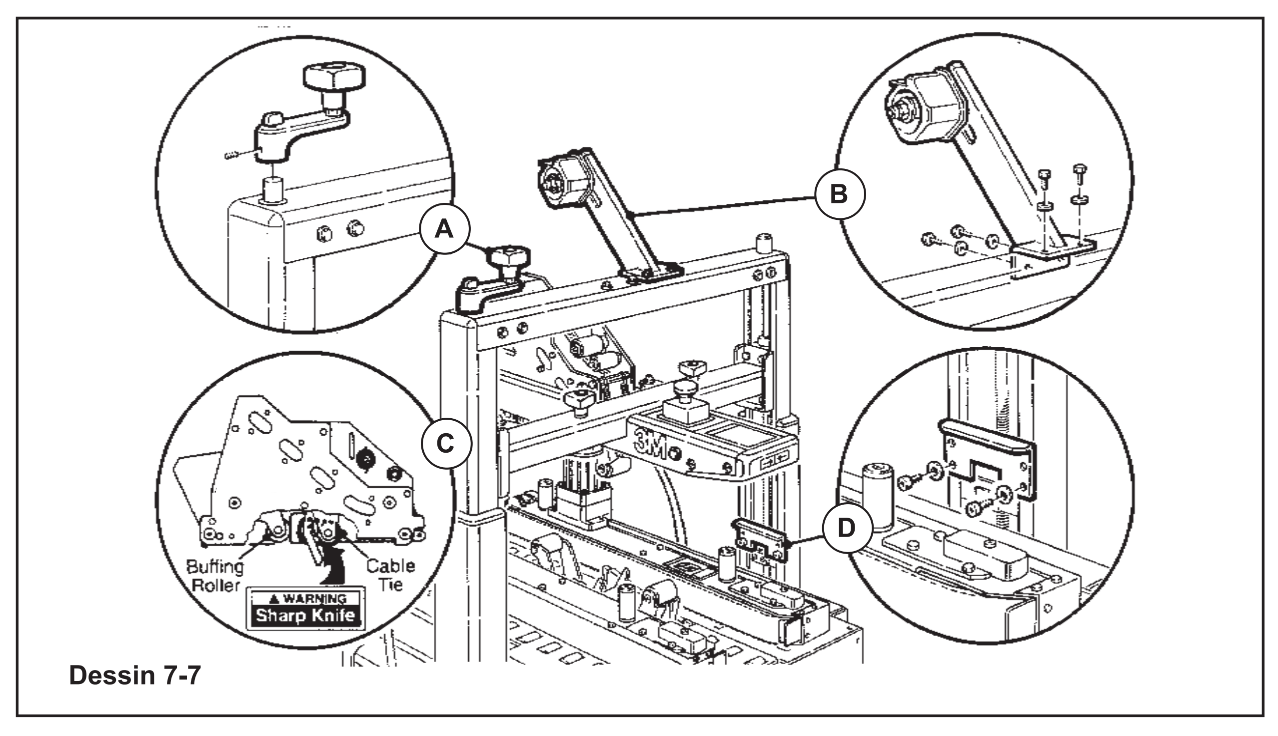
Dessin 7-5



Dessin 7-6

7.6 Finition du montage

1. MANIVELLE – Installer la manivelle au-dessus de la colonne de gauche selon indiqué **(Dessin 7-7B).**
2. SUPPORT POUR LE ROULEAU DE RUBAN ADHESIF– Installer le support supérieur pour le rouleau de ruban sur la barre transversale supérieure selon indiqué **(Dessin 7-7A).**
3. SUPPORT D'ARRÊT – lever l'assemblage de la tête supérieure (tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) et installer les deux supports d'arrêt (qui se trouvent dans la pochette de pièces détachées). Utiliser les trous inférieurs selon indiqué sur la **Dessin 7-7C).**
   Les trous supérieurs ne devraient être utilisés que quand les deux applicateurs sont réglés pour apposer des morceaux de ruban de 50mm.



Dessin 7-7



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés au danger de lame aiguisée:**

− Garder les mains et les doigts hors du tranchant des lames sous les garde-lame oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes.

7.7 Montage des têtes d'application du ruban

Voir le Manuel 2 pour des instructions complètes:

1. Placer la tête d'application du ruban supérieure en position de travail commode
2. Utiliser les **Dessins 7-9** et l'étiquette de montage du ruban. Mettre le rouleau de ruban en place de telle façon que le côté adhésif du ruban soit en face de l'avant de la tête d'application du ruban lorsqu'on déroule celui-ci.
3. Attacher le passe ruban sur l'extrémité du rouleau. Guider le passe ruban autour du galet du rouleau de ruban(Positon1) puis retourner en arrière autour du galet de tension unidirectionnel (Position 2).
4. Continuer à tirer vers le bas sur le passe ruban et guider celle-ci entre les deux galets sur le bras d'application (Position 3).
5. Tirer sur le passe ruban vers le bas jusqu'à ce que le ruban se déplace entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application (Position 4) et jusqu'à ce qu'il dépasse du rouleau d'application. Quand il est enfilé correctement, le côté adhésif du ruban devra faire face aux rouleaux moletés en position 2 et aussi en position 3.
6. Couper et enlever tout excès de ruban et répéter ces étapes pour la tête d'application du ruban inférieure.

Important – ne pas couper contre le rouleau applicateur- cela pourrait endommager celui-ci.



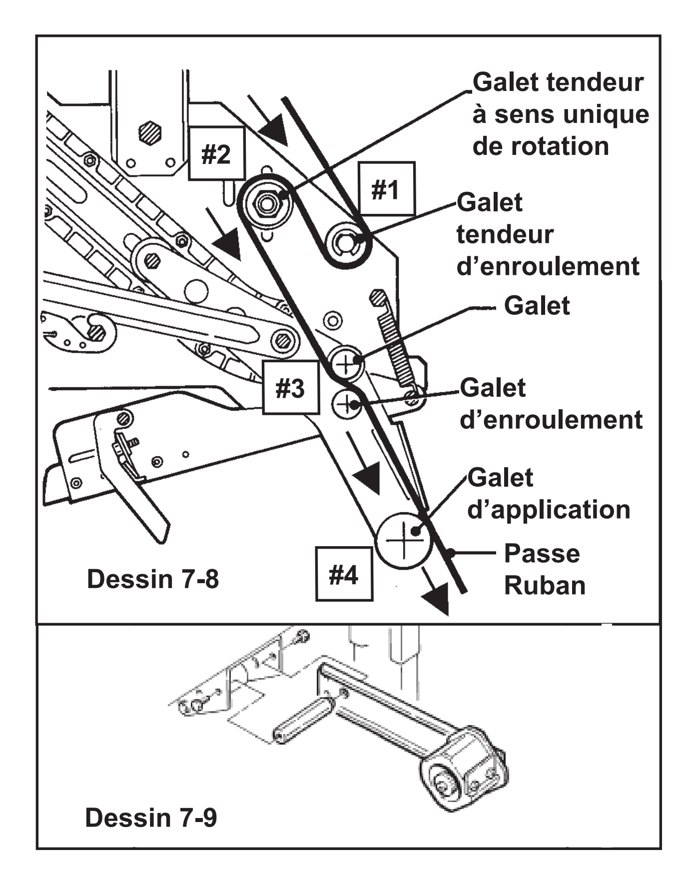
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**

- Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir l'applicateur de ruban.

- **Pour réduire les risques associés aux tension électriques dangereuses:**

− Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.



Dessin 7-8

Dessin 7-9

7.8 Inspection électrique préliminaire

Avant de connecter la machine au secteur veuillez effectuer les opérations suivantes:

7.8.1 Assurez-vous que la prise est pourvue d'un de circuit de protection de terre et que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications sur la plaque signalétique.

7.8.2 La machine est munie d'un interrupteur principal ayant une puissance maximale de rupture et d'un rupteur de court-circuit préréglé.

7.8.3 Il est de la responsabilité de l'utilisateur de tester le courant de court-circuit dans ses installations et il devra vérifier que le réglage de l'ampérage de court-circuit de la machine est compatible avec tous les composants du système d'alimentation.

7.9 Connexion de la machine au secteur et inspection

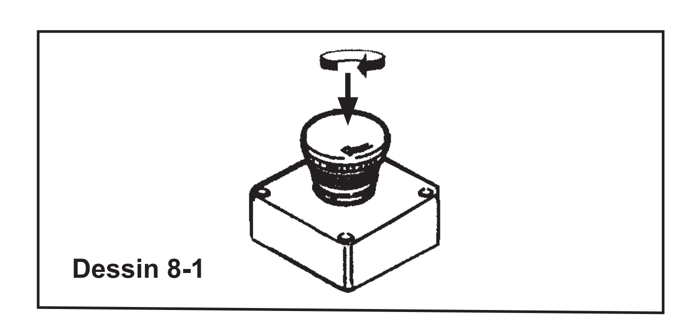
- Appuyez sur le BOUTON VÉROUILLABLE d'ARRÊT d'URGENCE.
- L'interrupteur principal est normalement sur OFF (O). Branchez le cordon d'alimentation fourni avec l'appareil à une prise murale en utilisant une fiche conforme aux règlements de sécurité de votre pays.

7.10 Inspection des phases (Pour les trois phases principales seulement)

N/A pour cette machine.

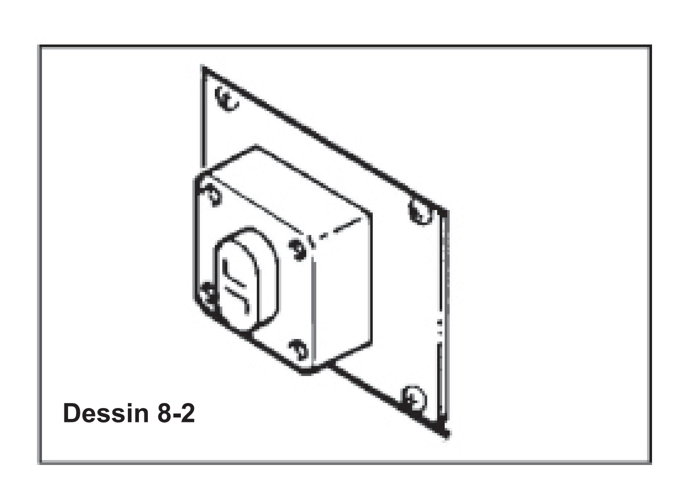
8- PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

8.1 Description du cycle de fonctionnement


Dessin 8-1

Après avoir fermé les rabats supérieur du carton, l'opérateur pousse le carton sous le bord d'entrée supérieur en évitant l'ouverture de rabats supérieurs. Une plus forte poussée permet aux deux courroies d'entraînement, inférieur et supérieur d'entrainer le carton au niveau des applicateurs de ruban qui collent automatiquement les fentes supérieure et inférieure de la boîte. Le carton est ensuite expulsé sur le convoyeur de sortie.

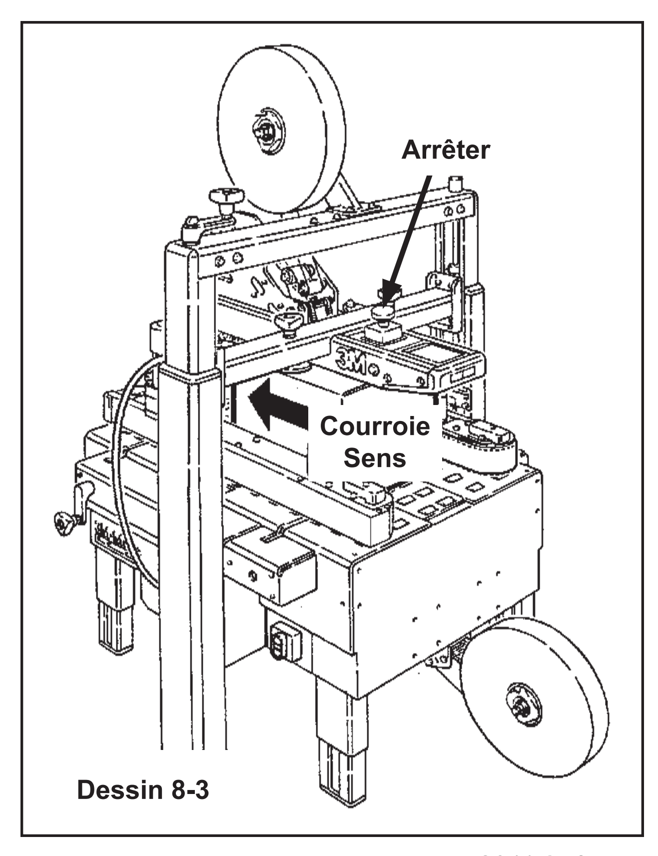
8.2 Définition de mode de fonctionnement


Dessin 8-2

La Fermeuse 800a n'a qu'un seul mode (automatique) de fonctionnement avec:

- Le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE déverrouillé **(Dessin 8-1)**
- L'interrupteur principal de démarrage en position "ON" (I) **(Dessin 8-2)**

8.3.1 Procédure d'arrêt normal



Dessin 8-3

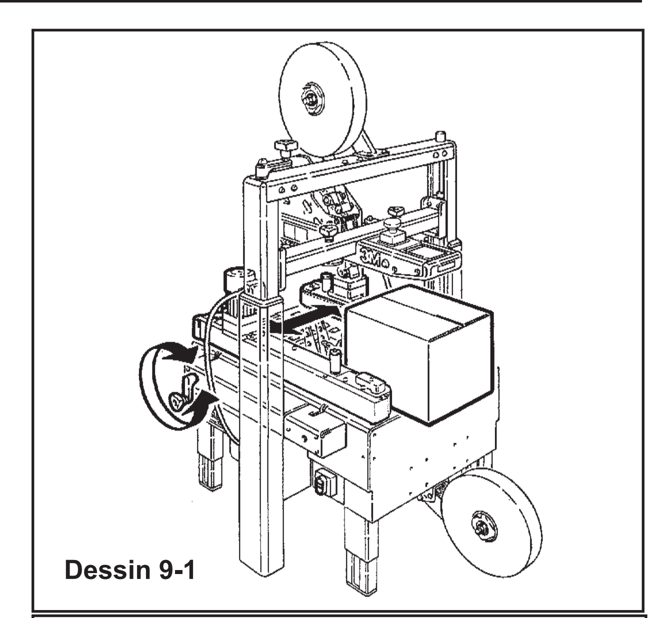
Lorsque l'interrupteur principal est en position OFF (O), la machine s'arrête immédiatement à n'importe quel point du cycle de travail. La même chose se produit en cas de panne d'électricité ou lorsque la machine est déconnectée du secteur.

8.3.2 Arrêt d'urgence

Le bouton d'arrêt d'urgence verrouilable est situé sur le haut au centre de la machine (Cette pièce n'est pas produite par le fabricant de la machines) **(Dessin 8-1).**

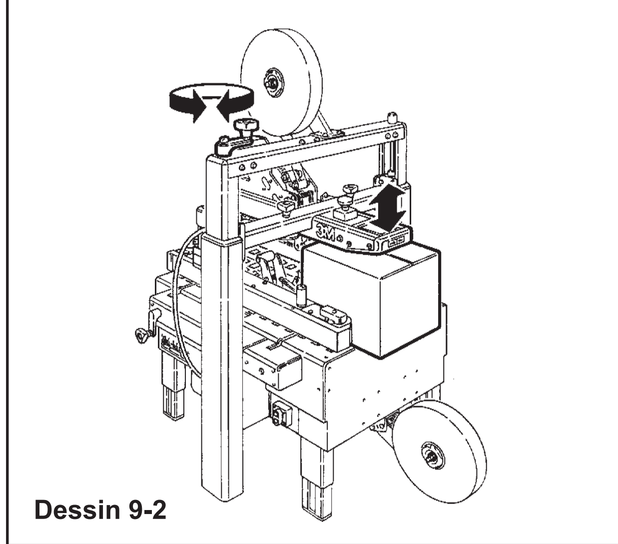
9- COMMANDES

9.1 Poignées de réglage de largeur de boîte



Dessin 9-1

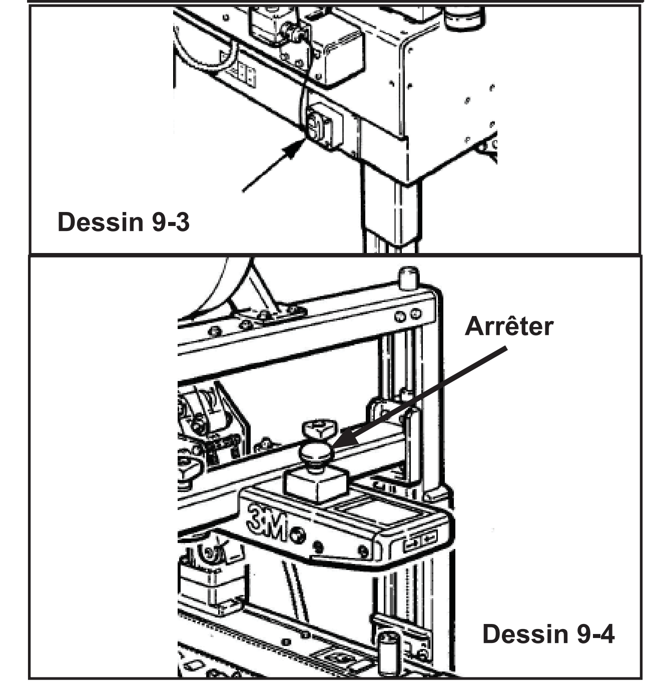
9.2 Manivelle de réglage de hauteur de boîte



Dessin 9-2

9.3 Boutons de démarrage/arrêt

9.4 Bouton d’arrêt d’urgence verrouillable



Dessin 9-3

Dessin 9-4

10.1 Gardes-lames

Les applicateurs de ruban supérieur et inférieur ont chacun une garde-lame. (Voir manuel 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 pouce).

Important!
Prenez garde en travaillant près des lames car elles sont extrêmement tranchantes. Si des précautions ne sont pas prises, des dommages graves au personnel pourraient en résulter.

10.2 Bouton d'arrêt d'urgence

Les courroies de convoyage de boîte sont mises en marche et arrêtées avec l'interrupteur électrique sur le côté du bâti de la machine.

L'alimentation électrique de la machine peut être désactivée en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence verrouillable.

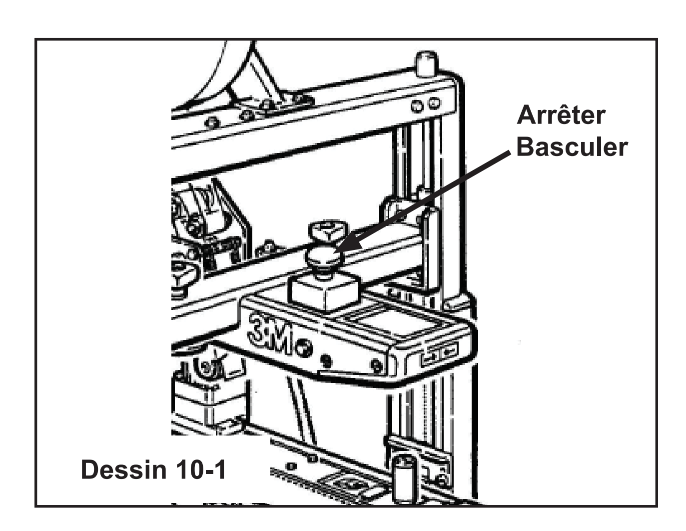
Pour redémarrer la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour libérer le verrou **(Dessin 10-1)**.
Redémarrez la machine en mettant l'interrupteur en position OFF (O), ensuite en position ON (I) **.**

Important!
Tous les réglages et chargement de ruban exigent que la machine soit arrêtée et que le bouton d'arrêt d'urgence soit verrouillé.

Interrupteur Principal OFF (O) des blessures sérieuses peuvent être causées au personnel par manque d'observation de ces règles élémentaires

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque lié à la tension électrique dangereuse:**
  − Placez le cordon électrique loin de la circulation des pieds et des véhicules.



Dessin 10-1

10.3 Système électrique

Le système électrique est protégé par un fil de terre dont la continuité a été testé au cours de l'examen final. Le système est également soumis aux tests d'isolation et rigidité diélectrique.

Un disjoncteur
La Fermeuse de carton a un disjoncteur situé dans le boîtier électrique sur le bâti de la machine, le disjoncteur a été pré-fixé ampères et ne nécessite aucun entretien supplémentaire.

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  − Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

Si le circuit est surchargé et le disjoncteur se déclenche, débranchez la machine de l'énergie électrique:

1. Déterminer la cause de la surcharge et de corriger.
2. Branchez la machine.
3. Machine de presse sur "On" (I) pour reprendre l'affaire d 'étanchéité.

Important: L'utilisation d'un cordon de rallonge n'est pas recommandée. Cependant, s'il est nécessaire d'en utiliser un provisoirement, il doit:
- avoir une section de fil de diamètre de 1.5mm [Calibre Américain des FIls16]
- avoir une longueur maximale de 30.5m [100 pi]
- être correctement mis à la terre.

11.1 Réglage de la largeur de boîte

Placer la boîte sur le bord d'entrée du banc de la machine et aligner la fente centrale des rabats avec les flèches à l'avant du au haut du bâti. Serrez et verrouillez le côté en serrant les poignées appropriées **(Dessin 11-1).**

11.2 Réglage hauteur de boîte

Faites descendre l'applicateur de ruban supérieur en tournant la manivelle de réglage de hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'appuie légèrement sur la boîte **(Dessin 11-2).**

11.3 Réglage de compression de rabats supérieurs Galets (optionnels)

Faire passer la boîte en carton sur la machine et appuyer sur le BOUTON D'ARRÊTE D'URGENCE quand la boîte est adjacente aux galets de compression. Déplacer les galets de compression vers l'intérieur pour appuyer fermement sur les deux rabats ensemble. Relâcher le Bouton d'Arrêt d'Urgence et appuyer sur l'interrupteur électrique ON **(Dessin 11-3).**

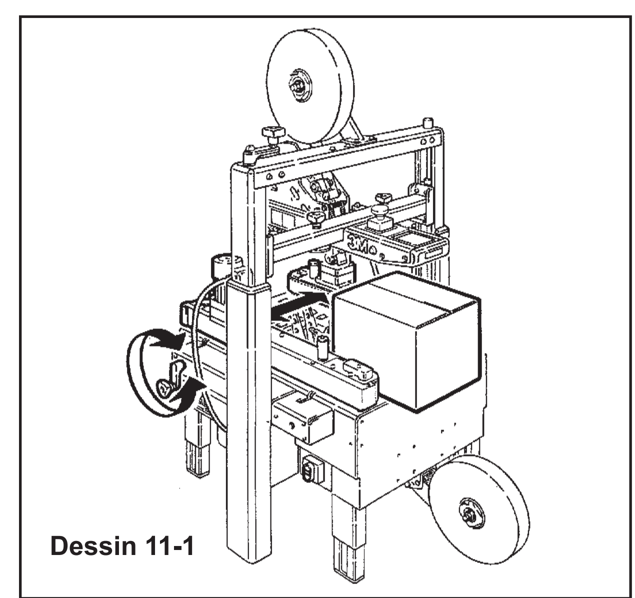
11.4 Châssis de la Fermeuse de Boîtes en Carton (Se référer à la Dessin 11-4A)

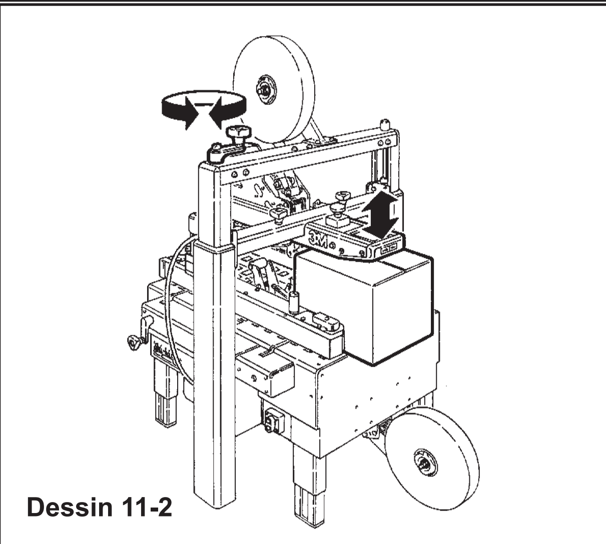
1. Lever l'assemblage de l'applicateur supérieur en tournant la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Enlever et mettre de côté les deux vis et les rondelles qui tiennent en place le support d'arrêt en position « A ».
2. Remonter et fixer le support d'arrêt en position basse « A-A » en plaçant les attaches originales dans les trous supérieurs du support d'arrêt. Replacer les supports d'arrêt droit et gauche à la fois.

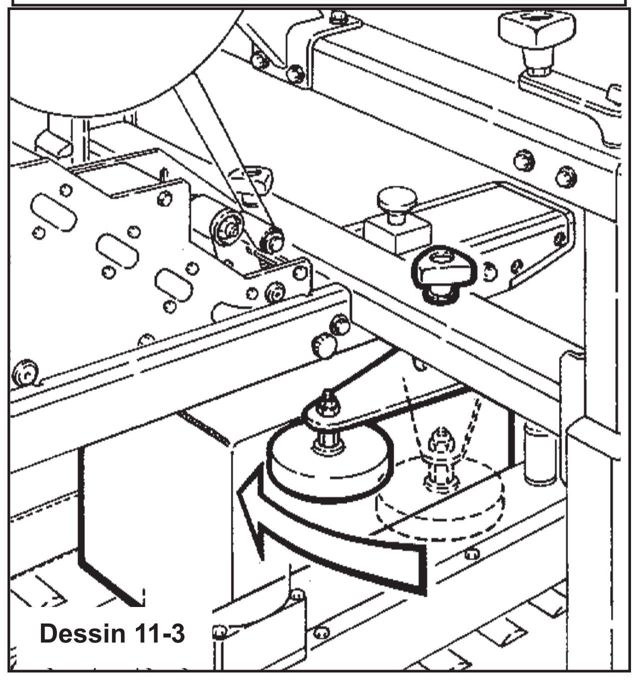
11.5 Faire passer les boîtes en carton pour vérifier le réglage (Dessin 11-6)

Mettre les interrupteurs électriques et de pression d'air sur On. Cela fait démarrer les courroies d'entraînement et met le système pneumatique sous pression. Faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur de centrage des guides latéraux dans le plateau de la machine qui centre la boîte automatiquement. Continuer à faire passer la boîte jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec l'interrupteur actionneur de l'assemblage du moteur supérieur. Le réglage de la hauteur du moteur supérieur se fait automatiquement lorsque la boîte est prise par les courroies d'entraînement. Toujours pousser par le bout de la boîte. Si la boîte n'est pas centrée correctement ou si l'assemblage du moteur supérieur n'est pas correctement en contact avec le dessus de la boîte, voir les réglages de la pression et/ou la section diagnostic.

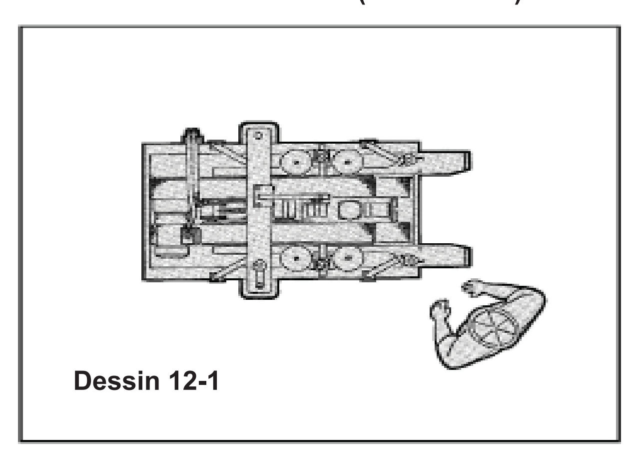
Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.


Dessin 11-1


Dessin 11-2


Dessin 11-3

12.1 Position correcte de travail de l'opérateur Circuit de fabrication (Dessin 12-1).



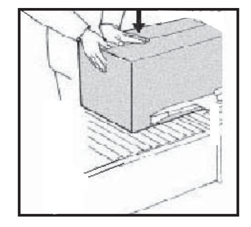
Dessin 12-1

Une fois que la boîte a été remplie, fermer ses rabats supérieurs et poussez-la entre les courroies d'entraînement supérieur et inférieur. Toujours garder les Mains dans la position tel que montré à la **Dessin 12-2.**

La boîte sera automatiquement collée avec du ruban adhésif sur les fentes supérieure et inférieure. Alors la boîte sera expulsée sur le convoyeur de sortie.

Dessin 12-2

Position des Mains



12.2 Démarrage de la machine

Important: Avant de démarrer la machine, vérifier si des outils ou autres objets ne sont pas sur le banc du convoyeur.

Mettez l'interrupteur principal sur ON (I) après que le BOUTON d'ARRET d'URGENCE ai été libéré **(Dessin 12-3).**

12.3 Lancement de la production

Après avoir réglé la machine selon les dimensions de la boîte (hauteur-largeur), laissez la machine tourner sans cartons et vérifiez ses dispositifs de sécurité. Initiez alors le cycle de fonctionnement.

12.4 Remplacement de ruban et enfilage

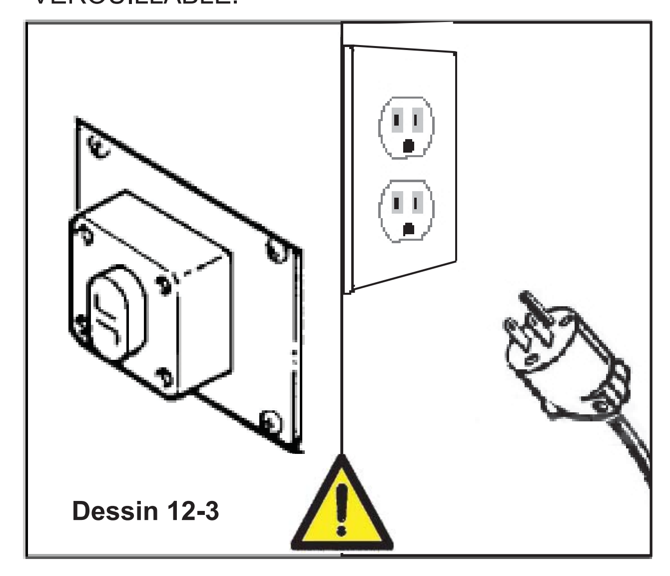


AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  − Tenez les Mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.

Compétence 1 - Operateur
Voir Manuel 2: Applicateurs de ruban AccuGlide™ 3 - 2 pouces.

Appuyez sur le BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE VÉROUILLABLE.



Dessin 12-3

12.5 Réglage de la taille de boîte

Répétez toutes les opérations montrées dans la **Section 11** - Mise en place et réglages.

12.6 Nettoyage

Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou entretien, arrêter la machine en appuyant sur le bouton OFF (O) de l'interrupteur principal. Débrancher l'alimentation électrique **(Dessin 12-3).**

12.7 Tableau des réglages

1	Chargement et enfilage du ruban	1
2	Alignement du porte ruban	1
3	Réglage du galet tendeur à sens unique de rotation	1
4	Réglage de taille de boîte (H and L)	1
5	Galets de compression des rabats supérieur	1
6	Réglage du ressort d'application du ruban	1
7	Réglage de la hauteur du banc de convoyeur	1
8	Réglage spécial-Changement de longueur de rabat de ruban	2
9	Réglage spécial-Repositionnement de la colonne	2

12.9 Guide recherche de pannes

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement ne transportent pas des boîtes	Boîtes minces Courroies d'entraînement ou anneaux de friction usés L'applicateur de ruban supérieur n'applique pas suffisamment de pression Galet de compression de rabats supérieur trop serré Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur manquant Ressort d'application de l'applicateur de ruban supérieur placé trop haut	Vérifiez les caractéristiques de machine. Boîtes sont plus étroites que recommandé, provoquant le glissement et l'usure prématurée des courroies Remplacez les courroies d'entraînement ou les anneaux de friction réglez la hauteur de la boîte à l'aide de la poignée de la manivelle Rajustez les galets de compression Remplacez le support de ressort Réduisez la pression de ressort
Les courroies d'entraînement ne tournent pas	Les anneaux de friction usés ou manquants Tension de courroies d'entraînement trop faible Déconnexion électrique Le moteur ne tournant pas Disjoncteur Condensateur de moteur Capot du ventilateur moteur bosselé	Remplacer les anneaux de friction Ajustez la tension de courroie Vérifiez le courant et la prise électrique Évaluez et corrigez
Les mécanismes des applicateurs de ruban inférieur et supérieur interfèrent entre eux	Hauteur minimale de la butée de la machine ne correspond pas au réglage de longueur de bout de ruban replié	Consultez le manuel pour s'assurer que les applicateurs de ruban concordent avec les réglages de la machine
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place inexacte causant le coincement des boîtes	Remplacer courroie
Les boîtes légères inclinent vers l'arrière à la sortie	L'ensemble applicateur de ruban supérieur trop bas	réglez soigneusement l'ensemble applicateur supérieur
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défectueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne

12.9 Guide recherche de pannes (suite)

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Les courroies d'entraînement se cassent	Courroie usée Mise en place iexac-te causant le coincement desboîtes	Remplacer courroie
Bruit de grincement au passage de boîtes dans la machine	Galets de compression secs Roulements de colonne secs Roulements de colonne défec tueux	Lubrifiez les galets de compression Lubrifiez les roulements de colonne Remplacez les roulements de colonne
Ruban non centré sur le milieu de la boîte	Tambour de ruban non centré Guides de centrage non-centrés Rabats de boîte de longueurs différentes	Repositionner le rouleau de ruban Régler les guides de centrage Vérifier les spécifications de la boîte
Le morceau de ruban adhésif à l'avant de la boîte en carton est trop long	Le ruban adhésif est enfilé de manière incorrecte La tension du ruban est trop faible Le galet moleté patine Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support de l'applicateur L'applicateur n'est pas installé correctement	Vérifier les caractéristiques de la machine Les boîtes sont plus étroites que recommandé, ce qui pro voque le glissement et l'usure prématurée des courroies Remplacer les courroies d'entraînement Régler l'ajustement de la hauteur des boîtes avec la manivelle Réduire la pression du ressort

12.9 Guide recherche de pannes (suite)

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
La lame ne coupe pas le ruban ou le morceau de ruban est dentelé ou déchiquetés	La lame est émoussée et/ou a des dents cassées La tension du ruban est insuffisante L'adhésif s'est accumulé sur la lame La lame est à l'envers Un ou les deux ressorts du couteau manquent ou sont étirés	Remplacer la lame Augmenter la tension du ruban en réglant le galet unidirectionnel Nettoyer et ajuster la lame S'assurer que la lame est insérée à fond contre les boulons de fixation Lubrifier la languette grais-seuse de la lame sur le garde--lame Monter la lame de sorte que le bord biseauté soit du côté opposé de l'extrémité d'entrée de l'applicateur Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
Le ruban adhésif dépasse au bas et à l'arrière de la boîte en carton après son passage dans la machine	Il existe une tension excessive sur le rouleau de ruban et/ou l'assemblage du galet de tension unidirectionnel Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement. La lame ne coupe pas le ruban correctement Le ruban est enfilé de manière incorrecte Le ressort du mécanisme d'application est trop peu tendu	Régler la tension à sens unique rouleau de ruban et / ou à ta bour Assemblée Des dépôts de colle Propreté de la surface et se termine axes des rouleaux. Retirez toutes les surfaces du lubrifiant de rouleau Reportez-vous à couper le rubans des problèmes bande Réenfilez Déplacer mousqueton à tro suivant serré
	27	

13.1 Mesures de sécurité (voir la section 3)

Les opérations de Maintenance et de réparation peuvent impliquer la nécessité de travailler dans des conditions dangereuses.

Cette machine a été conçue en faisant référence aux normes EN292 NOV. 92/6.1.2 et EN292/2NOV. 92/5.3.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez et suivez toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ou entretenir la Fermeuse de carton.
  - Ne permettez qu'aux personnes bien formées et compétentes du d'utiliser et d'effectuer l'entretien courant de cet équipement.
- **Pour réduire les risques associés au pinçage, à l'enchevêtrement et aux tensions électriques dangereuses:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute maintenance ou tout entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.

13.2 Outils et pièces de rechange fournies avec la machine

Voir la section Commande des pièces de rechange

13.3 Fréquence recommandée des opérations d'inspection et d'entretien

Utilisation	Fréquence	Qualification	Sections
Inspection éléments de sécurité	Quotidien	1	13.4
Nettoyage de la machine	Hebdomadaire	1	13.5
Nettoyage des lames de coupe	Hebdomadaire	2	13.6
Graissage de la languette en feutre	Hebdomadaire	2	13.6
Lubrification	Mensuel	2	13.7-13.8
Remplacement de la lame	Si usé	2	voir le livre 2
Remplacement de la courroie d'entraînement	Si usé	2	13.10

13.4 Inspections à exécuter avant et après chaque opération de Maintenance

Avant chaque opération de Maintenance appuyez sur le bouton OFF (O) sur l'interrupteur principal et débranchez la fiche du panneau de contrôle. Au cours de l'opération de Maintenance, seul l'opérateur responsable de cette tâche doit travailler sur la machine. À la fin de chaque opération de Maintenance vérifiez les dispositifs de sécurité.

13.5 Vérifiez l'efficacité des éléments sécuritaires

1. Ensemble garde-lame applicateur de ruban supérieur
2. Ensemble garde-lame applicateur de ruban inférieur
3. Bouton d'arrêt d'urgence avec verrouillage mécanique (interrompt l'alimentation en courant électrique)
4. Mettez le bouton sur Arrêter/OFF à l'interrupteur principal
5. Garde de sécurité courroies d'entraînement supérieures

AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  − Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d||apos||effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.

13.8 Courroie d’entraînement Remplacement

Note – 3M recommande le remplacement des courroies par paires, en particulier si les courroies sont usées de façon inégale.

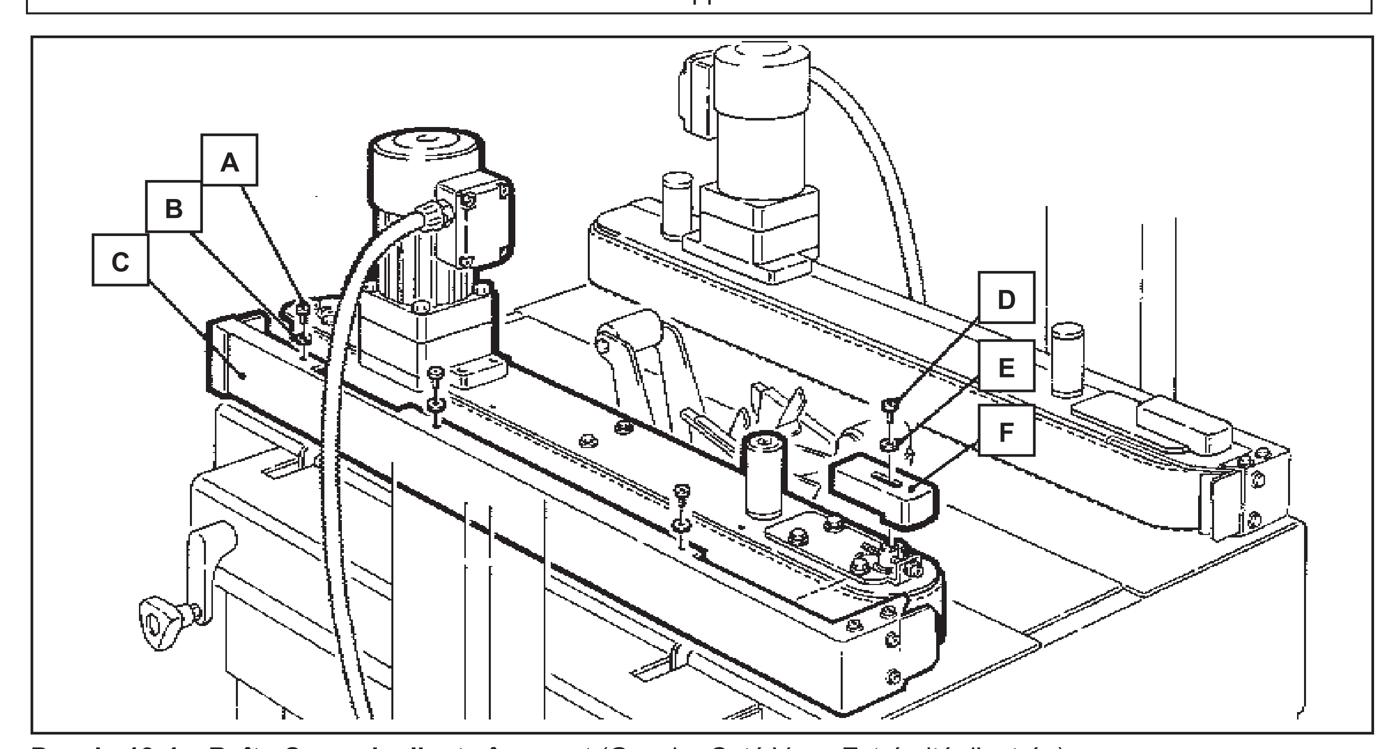
Remplacement - Voir Étapes 1 - 8
Tension Ajustement - Voir Étapes 3, 7 et 9.

1. Soulever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position relevée.
2. Enlever et mettre de côté le trois (3) Vis (A), trois (3) Rondelle (B) et Coté **couvrir** (C). **Voir Dessin 13-4.**
3. Enlever et mettre de côté le Vis (D), Rondelle (E) Tendeur de courroie **couvrir** (F).
4. Tour Courroie Ajustement Vis (G) antihoraire à la fois sur le Supérieur et Inférieur tension assemblées **jusqu'à ce que** Courroie non attachés **Voir Dessin 13-5.**
5. Repérer la jointure (jonction) de la courroie en faisant tourner manuellement la courroie. Retirer la broche avec des pinces. Retirer et éliminer l'ancienne courroie.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  – Couper l’alimentation électrique et débrancher avant d’effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

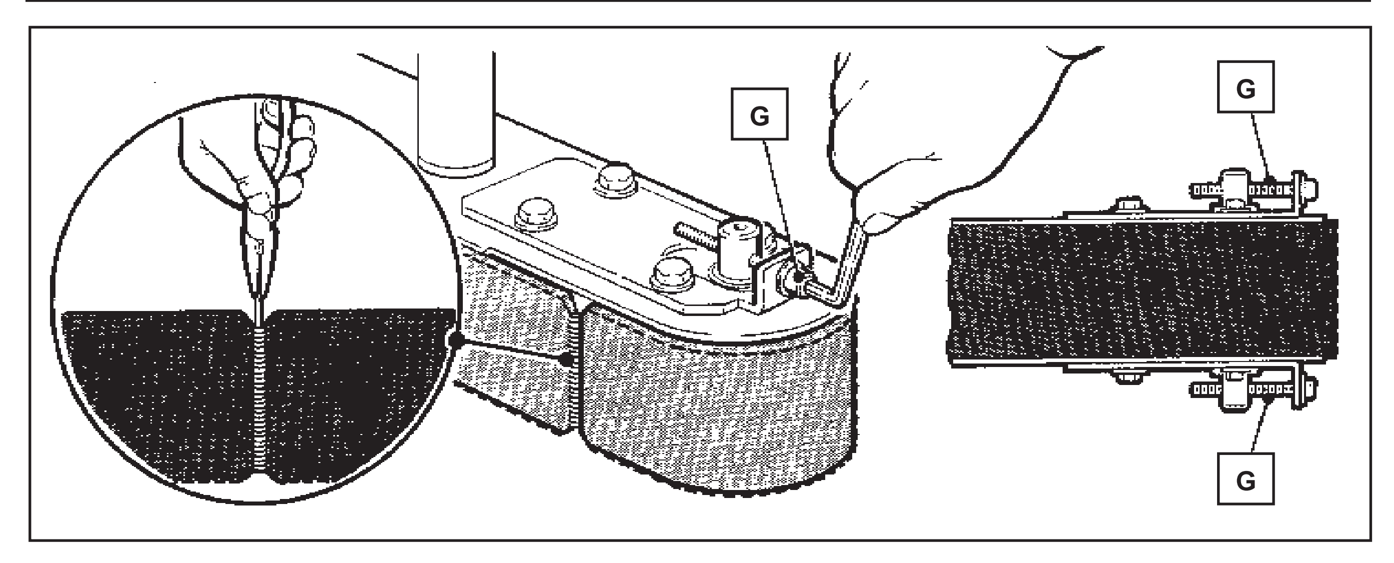


Dessin 13-4 – Boîte Courroie d’entraînement (Gauche Coté Vue– Extrémité d'entrée)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l'enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  - Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d||apos||effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.



Dessin 13-5 – d'entraînement de boîte Ensemble, Extrémité d'entrée

6. Mettre en place la courroie sur les rouleaux et introduire la nouvelle broche. La goupille ne doit pas se prolonger au delà du rebord du courroie.
7. Pour régler Courroie d'entraînement tension, Tour Ajustement Vis (G) sur les deux le Supérieur et Inférieur tension assemblées. Tour le Vis des aiguilles d'une montre à Augmenter la tension - **Voir Dessdans 13-5.**

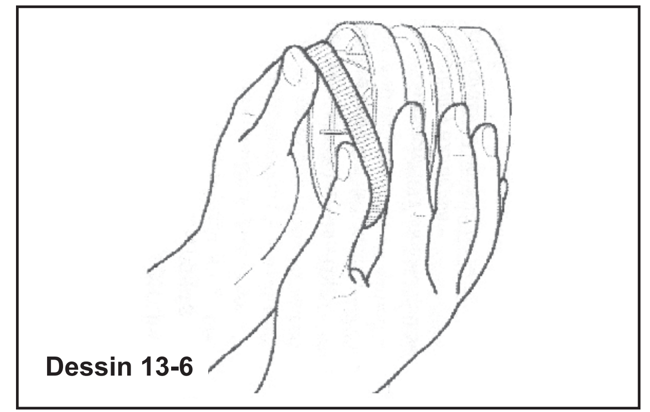
   Utiliser un peson pour tirer la courroie vers l'extérieur
   25mm [1 inch] appliquée à mi-distance, comme le montre la 3.5 kg [7 lbs].
8. Inverser la procédures dans Étapes 1-3 **(Dessin 13-4)** à reassemble de Courroie d'entraînement Ensemble.

Important – Avant d'installer la nouvelle courroie, observer les flèches de sens de rotation de la courroie sur la surface interne et et la monter en conséquence. En l'absence de flèche, la courroie peut être installée dans l'un ou l'autre sens.

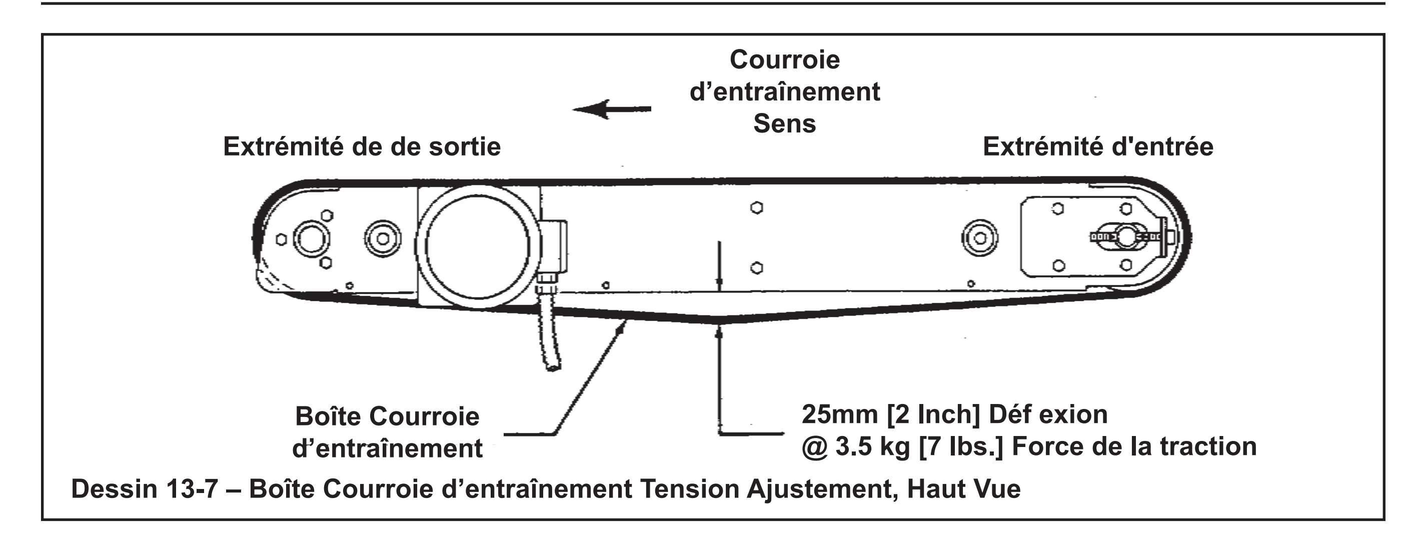
13.9 Remplacement d'anneau de poulie

Anneaux de poulie d'entraînement

Avant d'installer une courroie neuve, vérifiez l'usure des anneaux oranges en plastique de la poulie. S'il sont fissuré, cassé ou usés lisse, remplacer les anneaux **(Dessin 13-6).**



Dessin 13-6



Dessin 13-7 – Boîte Courroie d'entraînement Tension Ajustement, Haut Vue

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

13.10 Courroie d'entraînement Tension

Le réglage de la tension des ces courroies peut être nécessaires pendant le fonctionnement normal (pour le réglage de la tension de courroie - se référer à **section 11/ mise en place et réglages**). La tension de la courroie doit être adéquate pour déplacer positivement la boîte à travers la machine et les courroies devraient rouler pleinement sur la surface des poulies à chaque extrémité du bâti. Les galets tendeurs de courroie du coté entrée des boîtes sont avancés ou reculés pour donner la tension de courroie appropriée. Chaque courroie est réglée séparément.

La tension de la courroie est obtenue en serrant la vis de réglage de sorte qu'une force de traction modérée de 3,5 kg [7lbs.] appliquée à mi-distance, comme le montre la **Dessin 13-7**, décale la courroie de 25mm [1 pouce]. Ceci assurera un contact positif entre la courroie et la poulie d'entraînement sur le bout de sortie de l'ensemble d'entraînement.

Voir "Maintenance – Courroie d'entraînements", étapes 3 et 7.

13.11 Procédure d'installation spéciale

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  Couper l'alimentation électrique et débrancher avant d'effectuer tout réglages, toute Maintenance ou tout entretien courant de la machine et des applicateurs de ruban.

Les modifications suivantes apportées à la machine à fermer les caisses permettent de scotcher des boîtes d'une hauteur minimale de 90mm [3,5 po].

13.11.1 Colleuse de carton Bâti
(Voir **Dessin 13-8A**)

1. Soulever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position relevée. Enlever et mettre de côté le Retirer et conserver les deux vis et rondelles des trous de la position normale "A-A".
2. Remonter et fixer le support d'arrêt en position basse « A» en plaçant les attaches originales dans les trous supérieurs. Replacer les supports d'arrêt droit et gauche à la fois.

13.11.2 Applicateur

(Voir Dessin 13-8B et Dessin 13-8C)

Applicateur Ajustements



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés aux dangers de lame aiguisée:**
  − Garder les mains et les doigts du tranchant des lames sous les garde-lame oranges.

Longueur du porte-ruban

Réglage de la longueur du bout replié de ruban vers l'avant – Manual 2

Changer longueur de bout replié de ruban - 70 à 48mm [2-3/4 à 2 inches] – Manual 2

Note – Changer longueur de bout replié de ruban [2 inches] exige machine Ajustement **également**. Voir Manual 2 "Procédure d'installation spéciale – Changer longueur de bout replié de ruban".

1. Desserrer, mais ne pas enlever le, le deux (2) Retenue Vis que fixer le voir Supérieur Applicateur- voir - **Dessin 13-8B.**

Dessin 13-8 – Retrait Applicateur À partir de Colleuse de carton

13.11.2 Procédure d'installation spéciale (suite)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  − Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  − Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

2. Soulevez l'ensemble supérieur pour libérer pour l'enlever de la Colleuse de carton.
3. Lift the Inférieur Applicateur, voir **Dessin 13-8C,** soulever et verrouiller le mécanisme Colleuse de carton bed.
4. Voir Manual 2 (Applicateur), Voir "Ajustements – Changer longueur de bout replié de ruban" pour Applicateur mise en place.

13.11.3 Courroie d'entraînement Ensemble Hauteur

Les mécanismes de la courroie peuvent être élevés de 48mm [2 po] pour assurer un meilleur convoyage de toutes les boîtes. Cette modification augmente la hauteur minimale de la boîte à scotcher à 190mm [7,25 po].

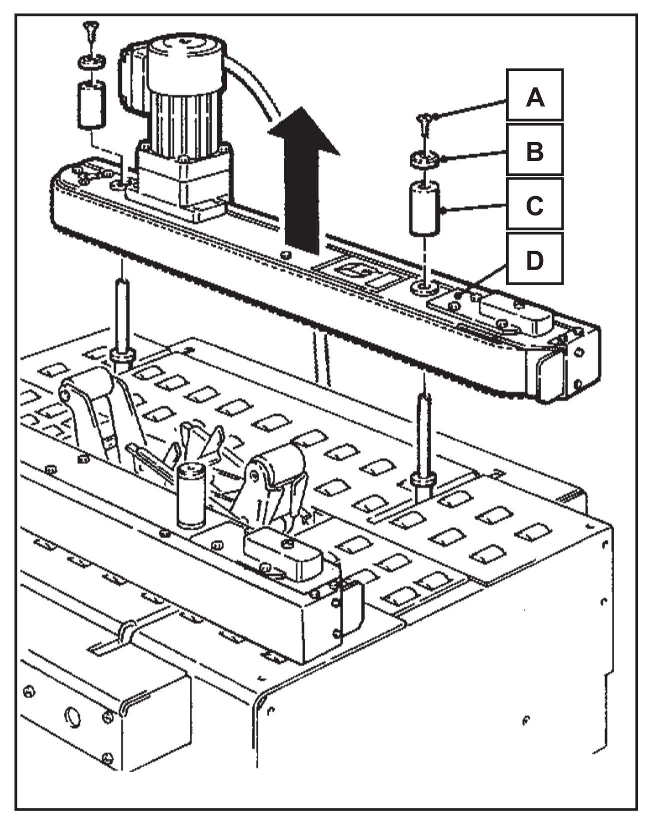
Démontez – Dessin 13-9

1. Soulever et verrouiller le mécanisme d'entraînement supérieur en position relevée. Utilize le Hauteur Ajustement réglage en hauteur et déplacer la Supérieur Applicateur to soulever et les articulations des bras avant et arrière
2. Enlever et mettre de côté le Vis (A), cap Rondelle (B) et Entretoise (C) depuis les articulations des bras avant et arrière
3. Lever Entraînement Ensemble (D) en l'écartant des bras Ensemble pivots.

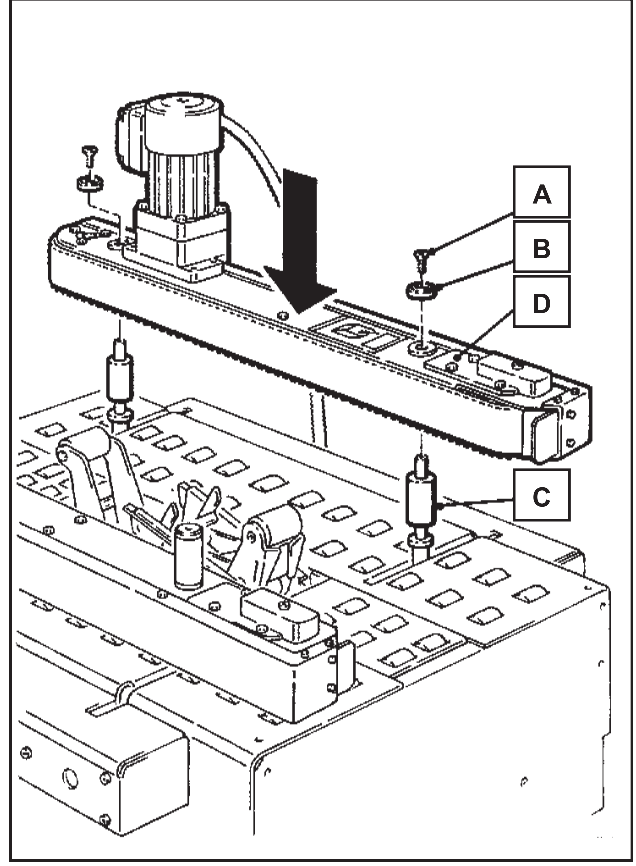
Remontez – Dessin 13-10

4. Remontez le cale (C) sur les articulations des bras avant et arrière.
5. Install le Entraînement Ensemble (D) sur les articulations lame pour fixer la cap rondelle (B) et Vis (A).

Note – Les deux convoyeurs à courroie doivent être montés à la même hauteur de fonctionnement.



Dessin 13-9 – Courroie d'entraînement Ensemble, Disensemble



Dessin 13-10 – Courroie d'entraînement Ensemble, Re-ensemble

Procédure d'installation spéciale (suite)

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés aux dangers mécaniques et électriques:**
  − Permettez uniquement au personnel correctement formé et qualifié d'utiliser et entretenir cet équipement.

13.11.4 Box Hauteur Range
(Colonne extérieure – Repositionner)

Le déplacement des colonnes externes jusqu'à l'ensemble supérieur de trous de montage augmente la taille maximale des boîtes (hauteur) manipulées par la machine à fermer les caisses de 620mm [24-1/2 inches] à 725mm [28-1/2 inches].

Note – Cela augmente également la hauteur minimale de la boîte de 120mm [4-3/4 inches] à 210mm [8-1/4 inches].

 **AVERTISSEMENT**

- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire (Dessin 3-5):**
  − Utilisez l'équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  − Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.

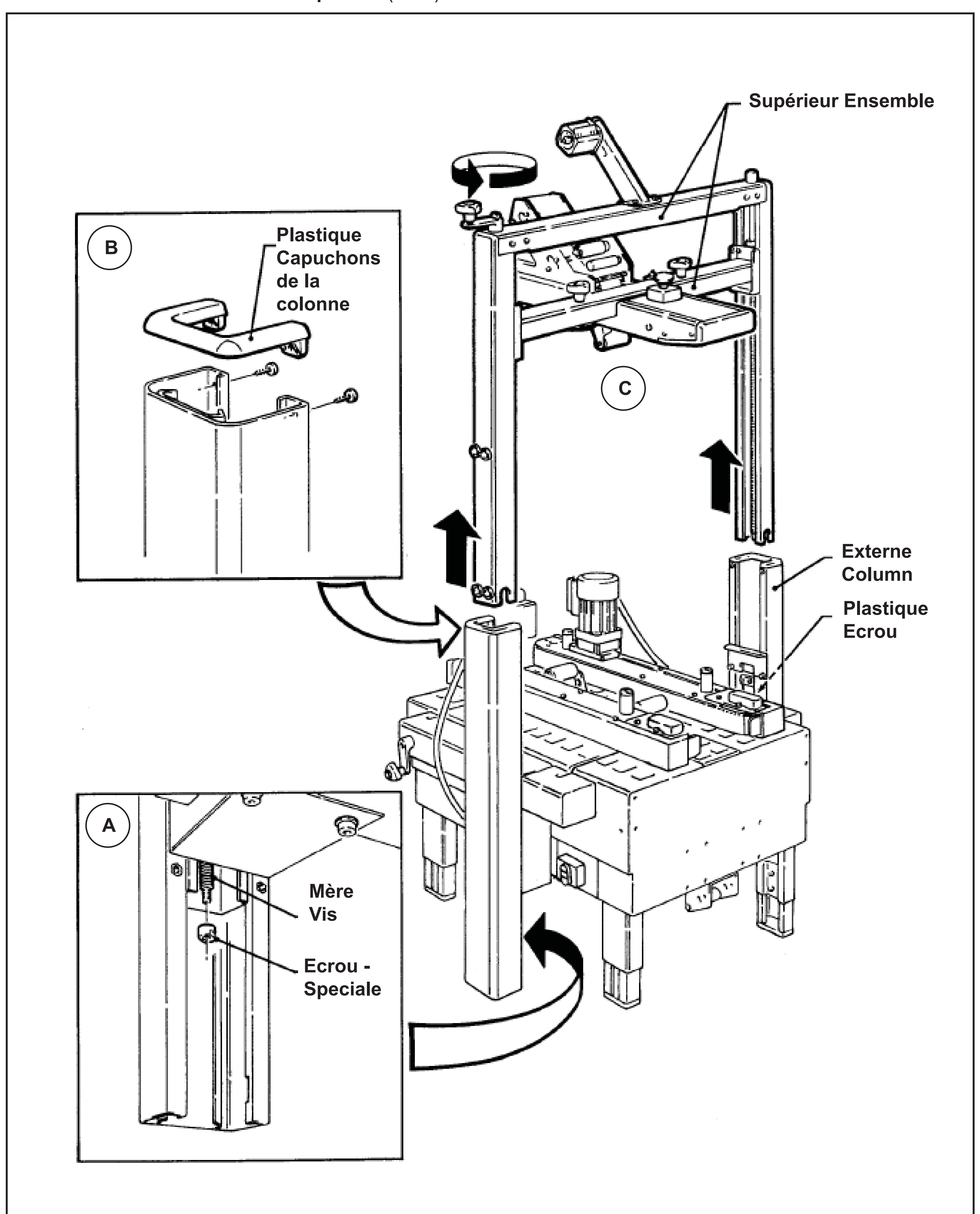
à Re-position Colonne extérieures:

1. Retirer l'écrou spécial à la base de chaque vis-mère de la colonne - **Dessin 13-11A.**

2. Retirer le capuchon en plastique du haut de chaque colonne externe - **Dessin 13-11B.**

3. Faire monter l'ensemble supérieur, en le dégageant des écrous en plastique. Dégager l'ensemble supérieur des colonnes externes. Veiller à ne pas endommager les vis-mères - **Dessin 13-11C.**

13.11.4 Procédure d'installation spéciale (suite)



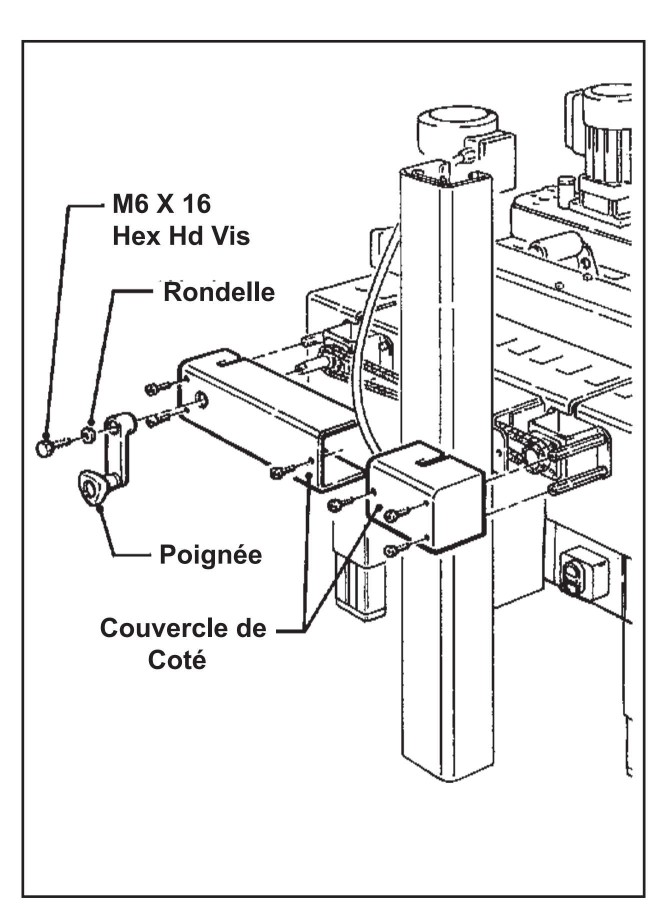
Dessin 13-11 – Supérieur Bâti Retrait

13.11.4 Procédure d'installation spéciale (suite)

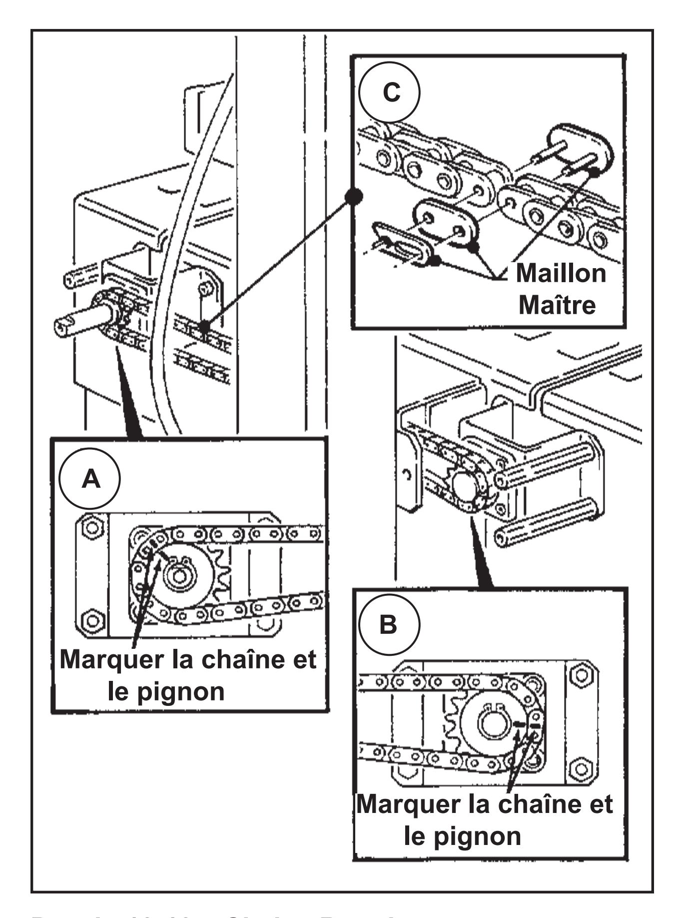
4. Retirer la vis à tête hexagonale M6 x 16, la rondelle spéciale et la manivelle de réglage de largeur de la courroie d'entraînement - **Dessin 13-12**.
5. Retirer Coté covers (2) à partir de Coté de machine - **Dessin 13-12.**
6. Retirer la chaîne. Si nécessaire, faire glisser la manivelle de réglage de largeur sur l'axe et faire tourner la chaîne jusqu'à ce que le maillon maître soit en position facilitant son retrait.

Important – Avant le retrait de la chaîne, repérer à la craie ou la peinture les pignons et la chaîne à l'avant et à l'arrière pour s'assurer que ceux-ci seront en même position après remontage. Ne pas faire tourner les pignons après le retrait de la chaîne. (cela fausserait le parallélisme des entraînements droit et gauche). **Dessin 13-13A** and **Dessin 13-11B.**

Retirer le maillon maître et déposer la chaîne. **Dessin 13-13C.**



Dessin 13-12 – Manivelle/Chaine Guardes

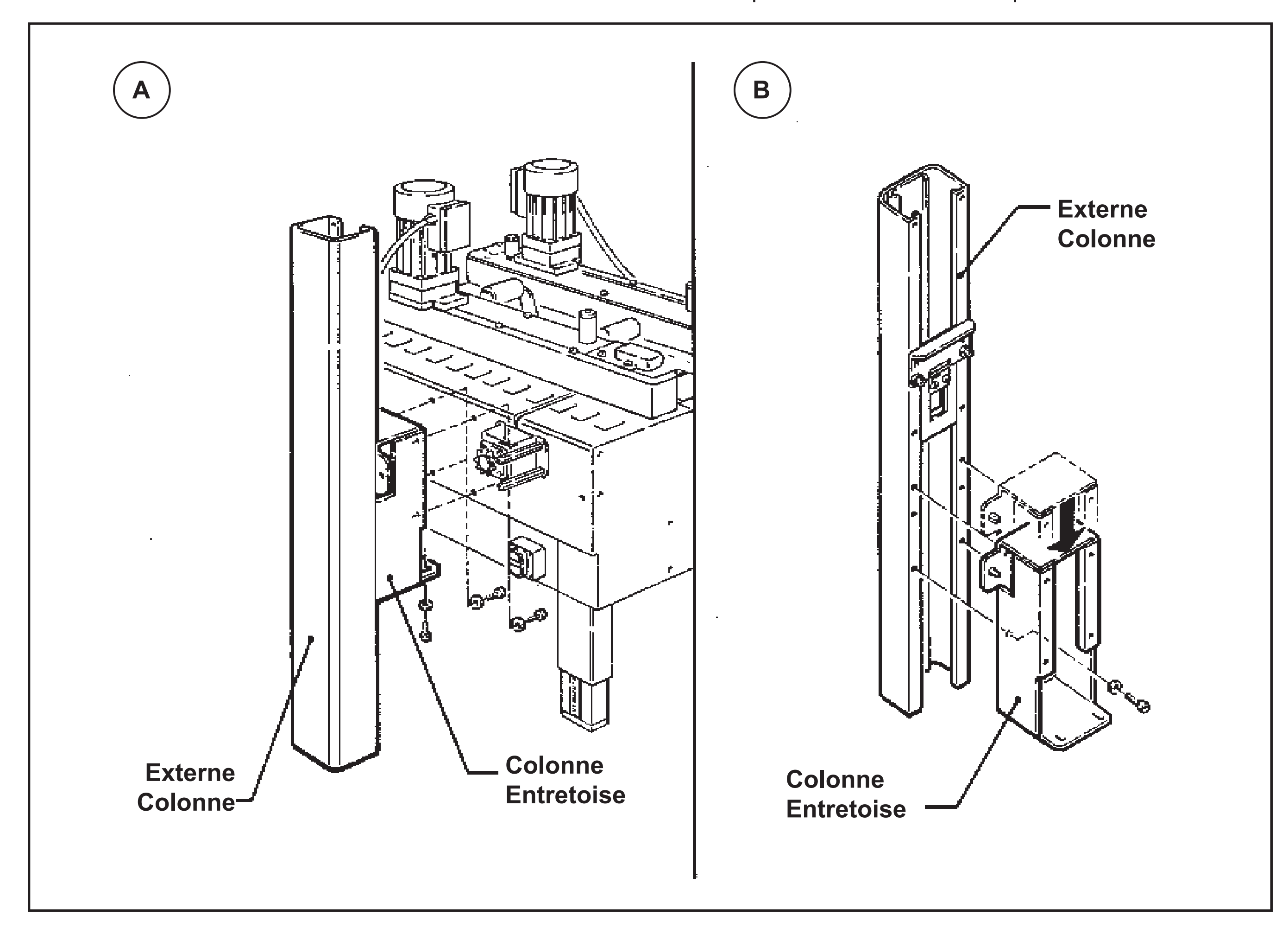


Dessin 13-13 – Chaine Retrait

13.11.4 Procédure d'installation spéciale (suite)

7. Retirer la boulonnerie (vis à douille M8 x16 et rondelles M6) qui fixe les séparateurs de colonne au lit de la machine et retirer les séparateurs/ colonnes externes du lit de la machine. **Dessin 13-14A.**
8. Retirer la boulonnerie (vis à douille M8 x 20) qui fixe les séparateurs aux colonnes, descendre le séparateur de 100 mm [4 po] jusqu'à l'ensemble inférieur de trous de montage et refixer les écarteurs aux colonnes. **Dessin 13-14B.**
9. Inverser la procédure pour remonter la machine.

Note – Lors du remontage se l'ensemble supérieur sur la machine (déposé à l'étape 3), le faire glisser vers le bas dans les colonnes externes jusqu'à ce que les vis-mères soient en contact avec les écrous en plastique et soutiennent l'ensemble supérieur. Tourner ensuite lentement la manivelle de réglage de la hauteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à percevoir deux déclics, un pour chaque écrou en plastique. L'ensemble supérieur peut à présent être descendu (tourner la manivelle de réglage de la hauteur dans le sens des aiguilles d'une montre) pour la mise en place d'un écrou spécial à la base de chaque vis-mère.



Dessin 13-14 – Column Entretoise/Colonne

CETTE PAGE EST BLANCHE

13.12 Liste des opérations de Maintenance

Date: **Description de l'opération**

CETTE PAGE EST BLANCHE

14- INSTRUCTIONS SUPPLEMENTAIRES

14.1 Information pour le rejet de la machine (VLE)

La machine est composée de matériaux suivants:

- Structure en acier
- Galets en nylon
- Courroies d'entraînement en PVC
- Poulies en nylon

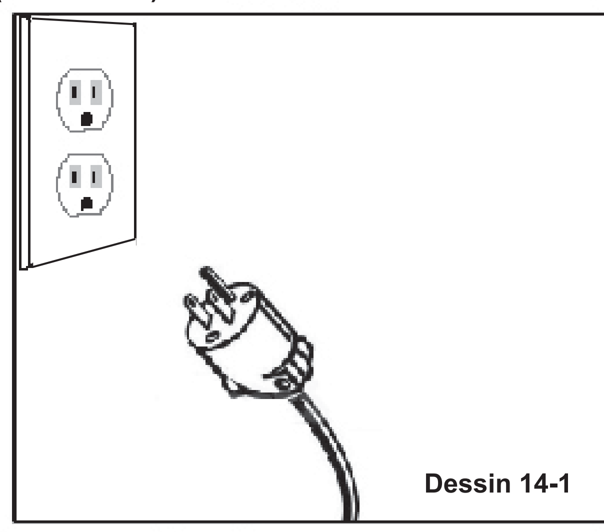
Pour rejet de la machine, observez les règles publiées dans chaque pays.

14.2 Procédures d'urgence

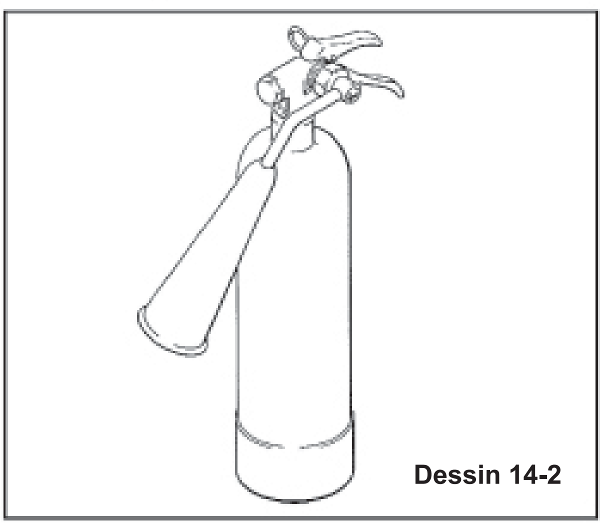
En cas de danger/feu:
Débranchez la fiche du câble d'alimentation du secteur **(Dessin 14-1).**

EN CAS DE FEU

Utilisez un extincteur contenant du CO_2 **(Dessin 14-2).**



Dessin 14-1



Dessin 14-2

15- ANNEXES / INFO. SPECIALES

15.1 Déclaration de conformité

N/A

15.2 Émission des substances dangereuses

Rien à signaler

15.3 Liste des éléments sécuritaires

Liste des composants/ensembles avec des fonctions de sécurité

- BOUTON d'ARRÊT d'URGENCE AVEC VERROUILLAGE MÉCANIQUE

- Relais thermique
- Garde fixe courroies d'entraînement supérieures
- Ensembles gardes-lame sur les deux applicateurs de ruban

- ***Important:*** Protection de fil de terre de l'installation électrique.

Tous les éléments/composants de sécurité doivent être expliqués et mis en évidence à tous les opérateurs et au personne responsable de pièces de rechange afin de s'assurer que ces éléments sont toujours disponibles stock ou commandées comme une procédure prioritaire.

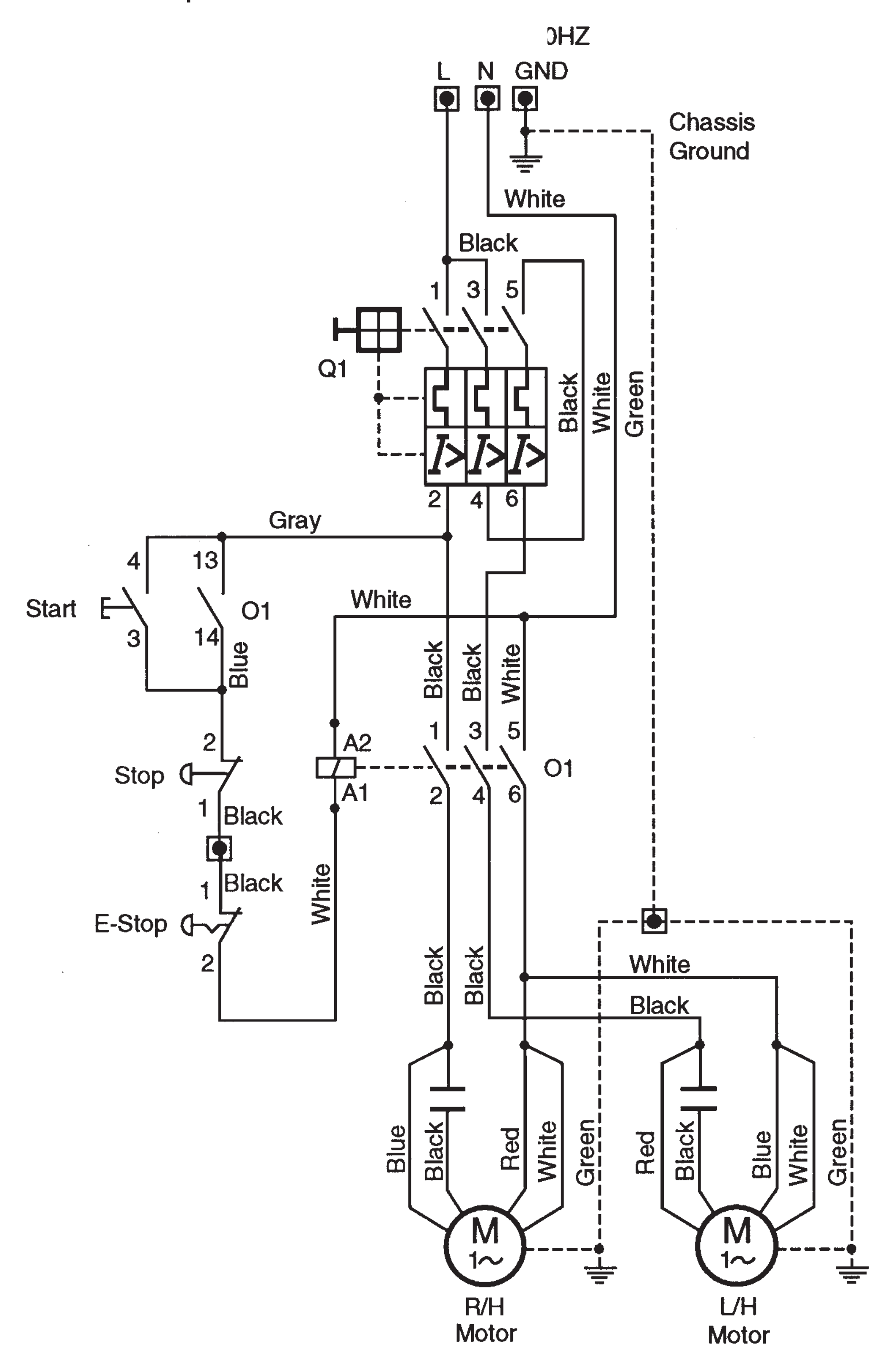
UTILISEZ UNIQUEMENT les PIÈCES de RECHANGE d'ORIGINE

15.4 Copies des rapports des essais, certifications (etc.) Demandées par l'utilisateur

N/A

CETTE PAGE EST BLANCHE

16.1 Schémas électriques



16.2 Commande des pièces de rechange

Commandez la pièce en citant les informations ci-dessous:
(Référez-vous à la plaque signalétique sur la machine)

- MODEL DE MACHINE
- NUMERO DE SERIE
- Dessin NO.
- POSITION
- N° DE PIECE 3M (11 CHIFFRES)
- DESCRIPTION
- QUANTITE

Important!
La machine est constamment mise à jour et améliorée par nos concepteurs. Le catalogue des pièces de rechange est également périodiquement mis à jour. Il est très important que toutes les commandes de pièces de rechange fassent référence au numéro de série de la machine (localisé sur la plaque signalétique de la machine).

Le fabricant se réserve le droit de modifier la machine à tout moment et sans préavis.

Il est recommandé que les pièces de rechange ci-dessous soient commandées et gardées en réserve.

800a

Qté.	**N° de pièce-3M**	**Description**
2	78-8076-5452-6	Courroie d'entrainement avec goupille

Trousse à outils

Une trousse à outils, numéro de pièce 78-8060-8476-6. Contient les clés ouvertes et à six pans nécessaires pour les organes d'assemblage métriques de la Fermeuse de carton.
L'outil d'enfilage, numéro de pièce 78-8076-4726-4, contenu dans la trousse ci-dessus est également disponible comme article de remplacement.

Trousse d'étiquettes

Dans le cas où une étiquette est endommagée ou détruite, elle doit être remplacée pour assurer la sécurité des opérateurs. Une trousse d'étiquettes, numéro de pièce 78-8113-6744-6. Elle contient toutes les étiquettes de sécurité utilisées sur la Fermeuse de carton 800a.

Fermeuse de carton réglable 800a, Type 40800
Ensembles du bâti

Pour commander les pièces:

1. Référez-vous à la première illustration, aux ensembles du bâti, pour les numéro de Dessin qui identifient une portion spécifique de la machine.

2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer les pièces nécessaires et le numéro de référence des pièces.

3. La liste des pièces qui suit chaque illustration, comprend le Numéro de Référence, le Numéro de Pièce et la description des pièces de l'illustration.

   Remarque **–** La description complète a été inclue pour les organes d'assemblage standards et des composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standard localement, si vous le souhaitez.

4. Commandez les pièces par le Numéro de la Pièce, la Description et la Quantité nécessaire. Inclure également le modèle/le nom de la machine, le type de machine et le numéro de série situé sur la plaque signalétique.

5. Reportez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "Pièces de rechange et information de service" pour les informations sur la commande des pièces de rechange.

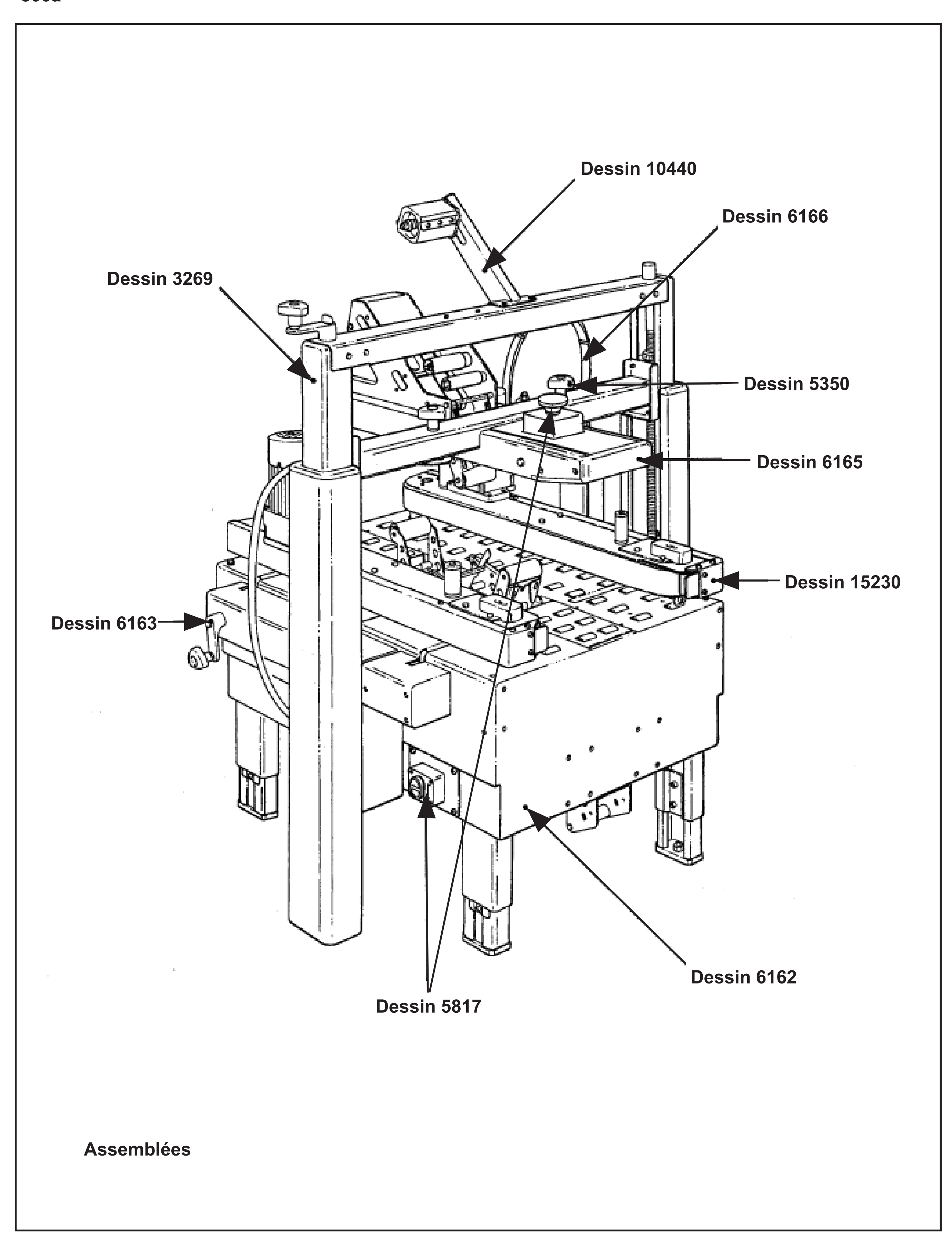
Important **–** Toutes les pièces énumérées ne sont pas de pièces normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensembles montrés sont disponibles uniquement sur commande spéciale.

Options et accessoires

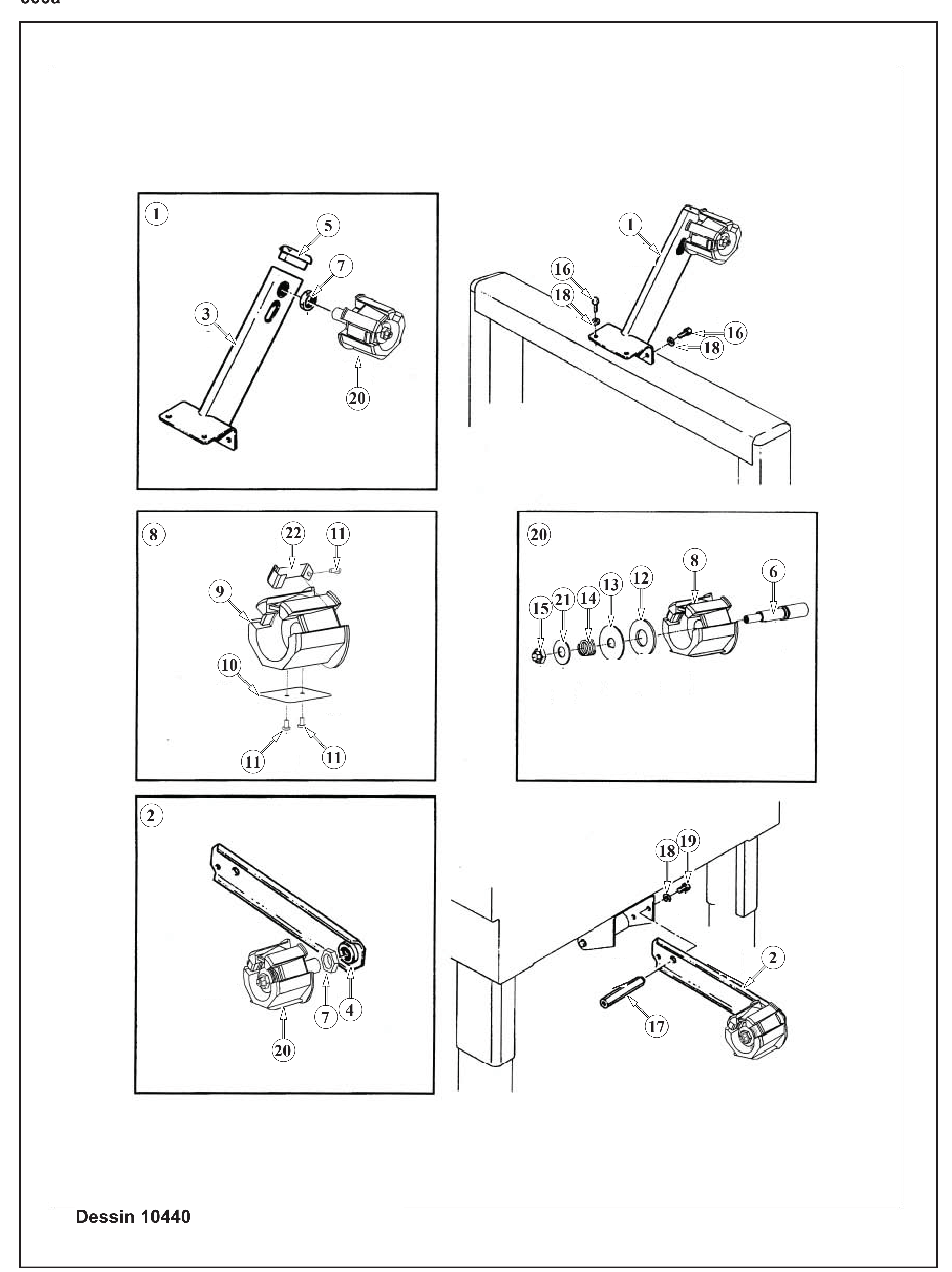
Pour plus d'informations sur les options et les accessoires listés ci-dessous, veuillez contacter votre représentant de 3M.

Numéro de pièce	Option/Accessoire
78-8052-6553-1	Accessoire de Maintient de boîte, model 40800
78-8069-3983-7	Accessoire de lot de roulettes pivotantes
78-8069-3924-1	Accessoire de rallonge de convoyeur
70-0064-4963-4	Applicateur supérieur AccuGlide™ 3 - 2 Pouces, Type 10800
70-0064-4962-6	Applicateur inférieur AccuGlide™ 3 - 2 Pouces, Type 10800
78-8069-3926-6	Capteur Kit
78-8114-0940-4	Kit de pliage trois pans
78-8095-4854-4	2 Inch Tape Edge Fold Kit (Supérieur)
78-8095-4855-1	2 Inch Tape Edge Fold Kit (Inférieur)

CETTE PAGE EST BLANCHE


Dessin 10440
Dessin 6166
Dessin 3269
Dessin 5350
Dessin 6165
Dessin 15230
Dessin 6163
Dessin 6162
Dessin 5817

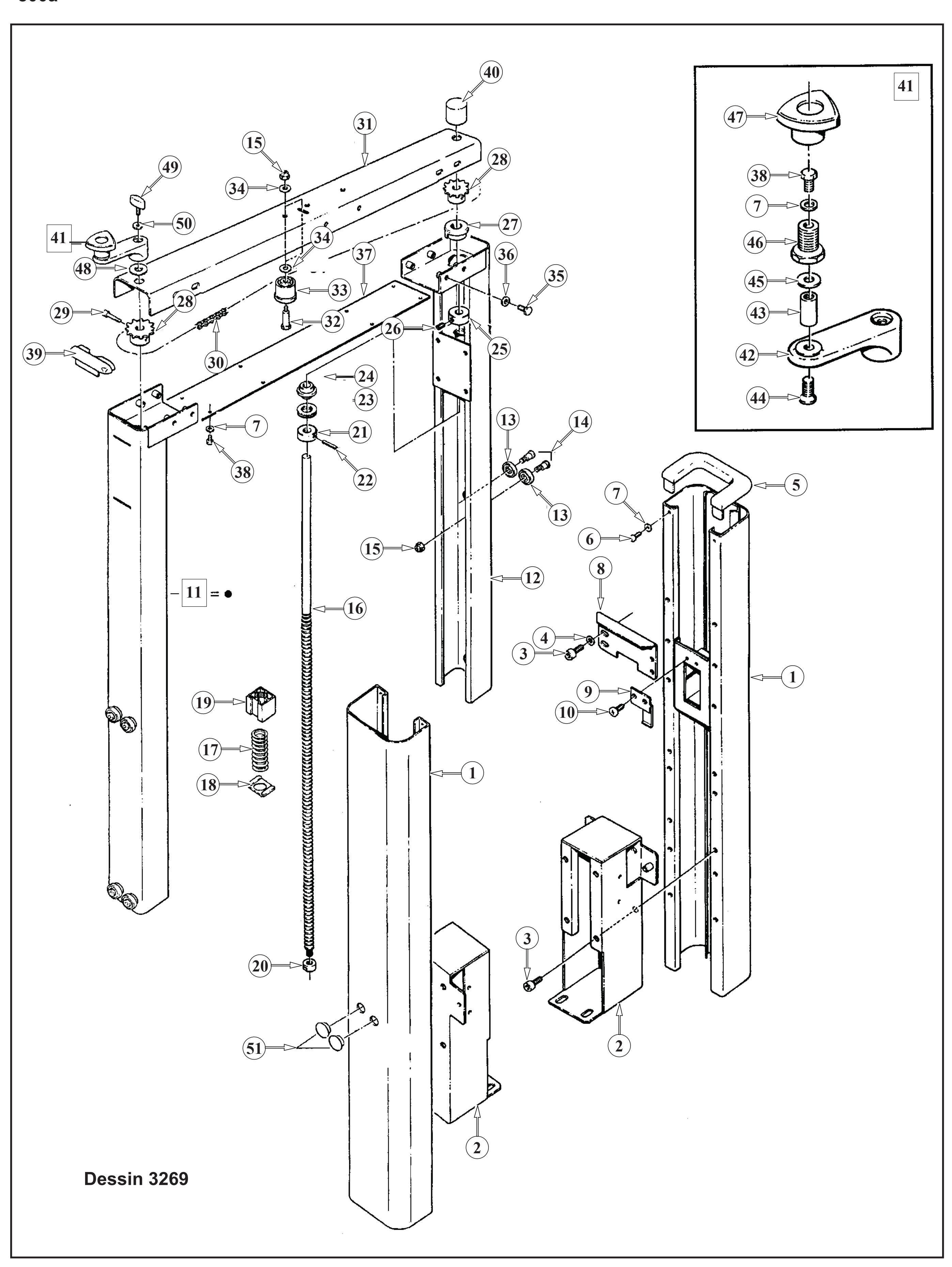
Assemblées



Dessin 10440

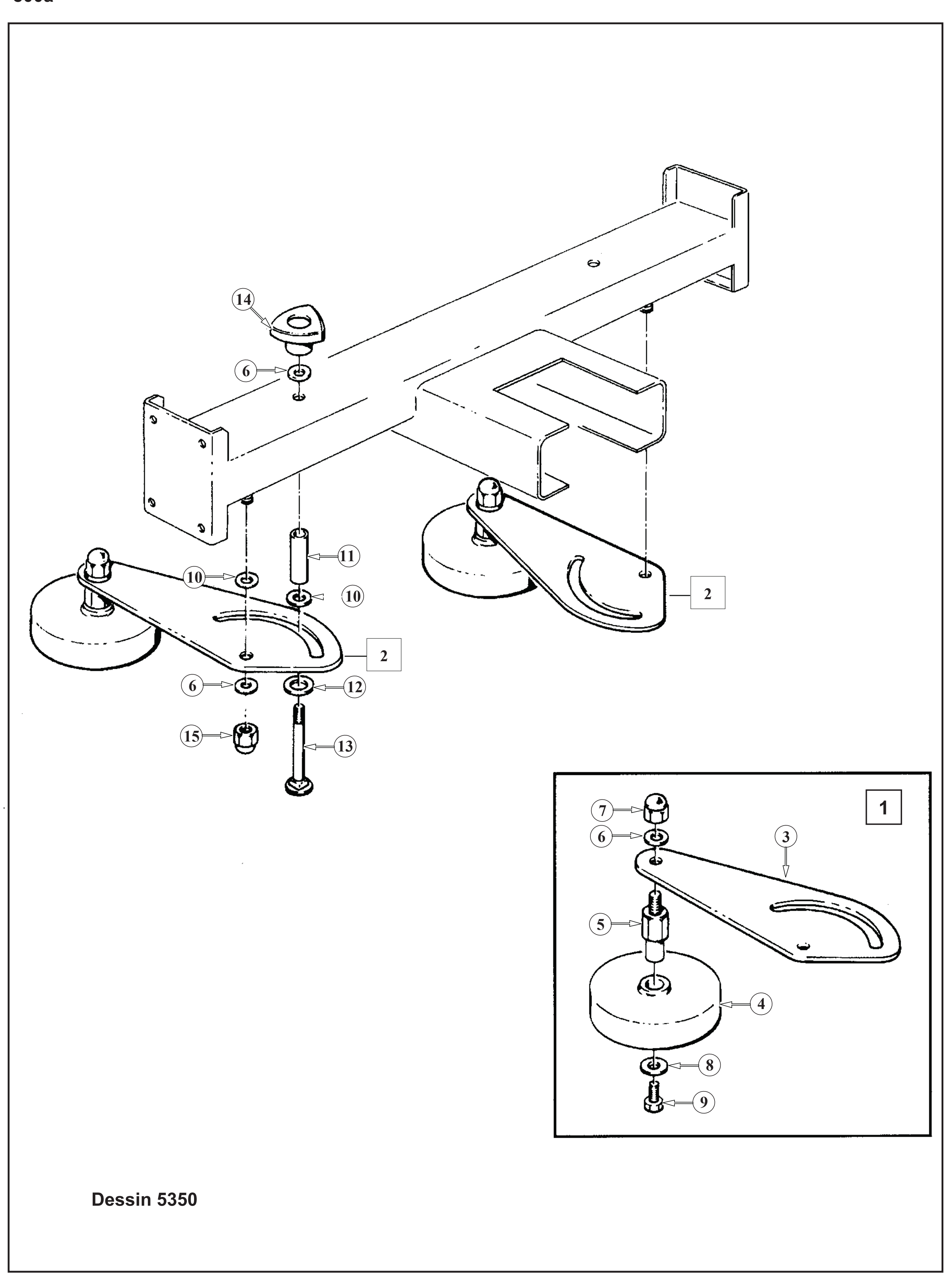
Dessin 10440

Ref. No.	3M Part No.	Description
10440-1	78-8076-4633-2	Tape Roll Bracket Assembly
10440-2	78-8070-1565-2	Tape Drum Bracket Assembly
10440-3	78-8070-1566-0	Bracket – Tape Drum
10440-4	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10440-5	78-8070-1568-6	Cap – Bracket
10440-6	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum
10440-7	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10440-8	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub-Assembly - 2 Inch
10440-9	78-8098-8749-6	Tape Drum
10440-10	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10440-11	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10440-12	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10440-13	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10440-14	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10440-15	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10440-16	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
10440-17	78-8070-1215-4	Spacer – Stud
10440-18	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
10440-19	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10440-20	78-8060-8474-1	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10440-21	26-1004-5510-9	Washer - Plain, M10
10440-22	78-8098-8816-3	Latch - Tape Drum


40
31
15
49
34
28
50
41
27
34
48
37
36
35
33
29
28
32
26
25
39
30
24
23
7
21
38
22
13
14
5
7
13
6
15
12
8
11
=
16
4
3
1
9
19
10
17
1
18
3
20
2
51
2
47
38
7
46
45
43
42
44
Dessin 3269

Dessin 3269

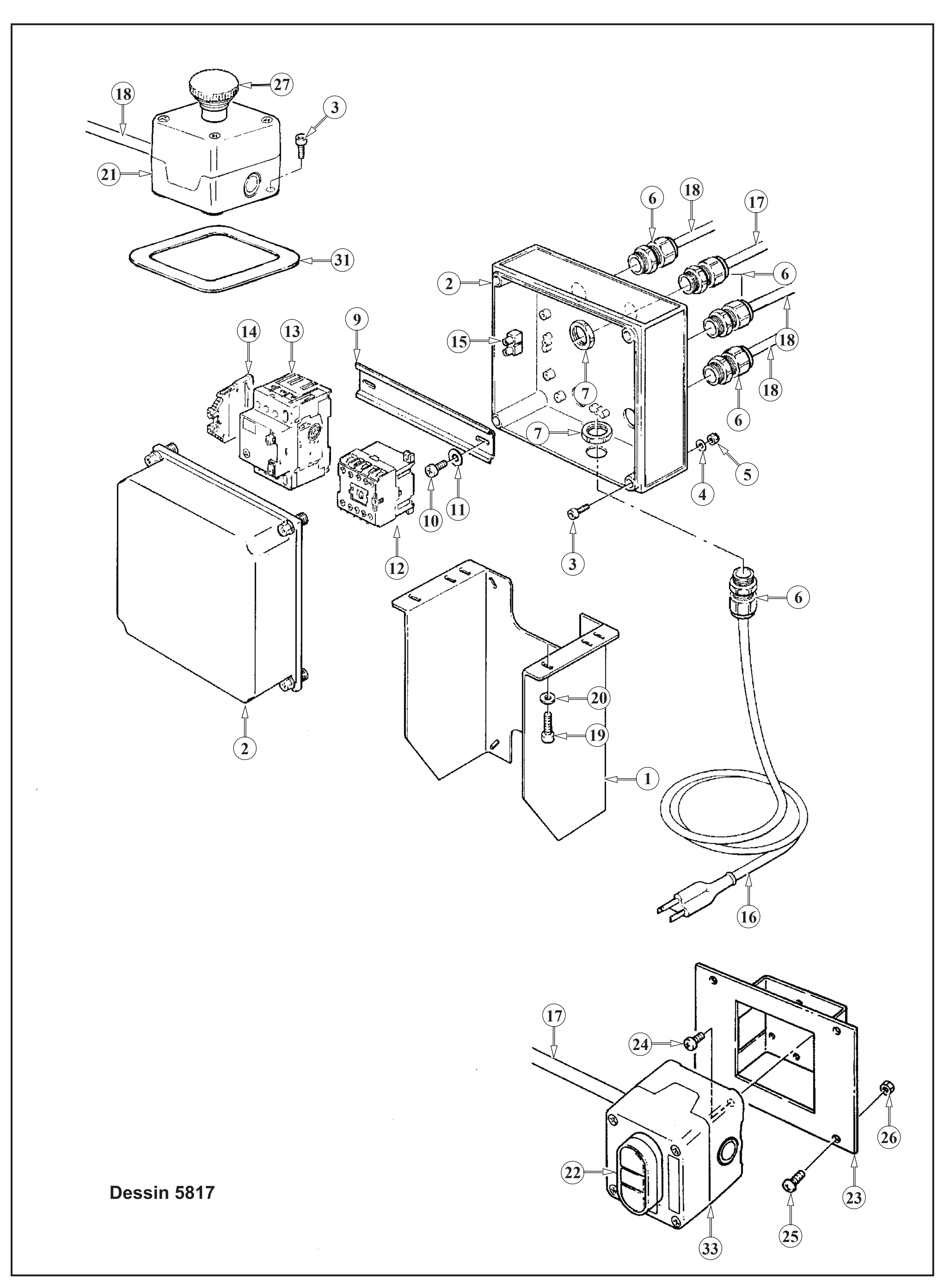
Ref. No.	3M Part No.	Description
3269-1	78-8060-8489-9	Column – Outer
3269-2	78-8076-5426-0	Plate
3269-3	26-1003-7964-8	Screw – Soc Hd, M8 x 20
3269-4	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
3269-5	78-8060-8491-5	Cap – Column
3269-6	26-1002-4955-1	Screw – Self-Tap, 8P x 13
3269-7	78-8005-5740-3	Washer – Plain 4 mm
3269-8	78-8060-8492-3	Stop – Height
3269-9	78-8076-5482-3	Plate – Nut Stop
3269-10	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
3269-11	78-8060-8494-9	Column Assembly – Inner
3269-12	78-8060-8495-6	Column – Inner
3269-13	78-8054-8617-8	Bearing – Special
3269-14	78-8054-8589-9	Screw – Special
3260-15	26-1003-6916-9	Nut – Locking, M6, Plastic Insert
3269-16	78-8060-8496-4	Lead Screw
3269-17	78-8054-8969-3	Spring
3269-18	78-8054-8970-1	Bed Plate For Spring
3269-19	78-8054-8571-7	Nut – Plastic
3269-20	78-8054-8968-5	Nut – Special
3269-21	78-8054-8585-7	Collar
3269-22	78-8054-8586-5	Pin
3269-23	78-8054-8584-0	Spacer
3269-24	78-8054-8583-2	Bushing
3269-25	78-8060-8497-2	Bushing – Lead Screw
3269-26	78-8059-5617-0	Set Screw – M6 x 8
3269-27	78-8060-8498-0	Bushing – Inner Column
3269-28	78-8060-8499-8	Sprocket – 3/8 Inch, Z=13
3269-29	26-1003-7946-5	Screw – Soc Hd, M4 x 25
3269-30	78-8076-4818-9	Chain – 3/8 Inch, Pitch 197
3269-31	78-8113-6803-0	Housing – Chain, W/English Language Label
3269-32	78-8060-7878-4	Idler Screw
3269-33	78-8070-1503-3	Roller – Chain Tensioning
3269-34	78-8042-2919-9	Washer – Triple, M6
3269-35	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
3269-36	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
3269-37	78-8076-5428-6	Cover
3269-38	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10
3269-39	78-8070-1505-8	Cap – Inner Column
3269-40	78-8070-1506-6	Cover – Screw
3269-41	78-8076-4807-2	Crank Assembly
3269-42	78-8076-5422-9	Crank
3269-43	78-8070-1509-0	Shaft – Crank
3269-44	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr, M5 x 16
3269-45	78-8070-1510-8	Washer – Nylon, 7 x 15 x 1
3269-46	78-8070-1511-6	Bushing
3269-47	78-8070-1512-4	Knob – VTR-B-M12
3269-48	78-8076-4800-7	Washer – Crank
3269-49	78-8076-4821-3	Key – Stop
3269-50	78-8076-4809-8	Washer – Crank
3269-51	78-8054-8821-6	End – Cap



Dessin 5350

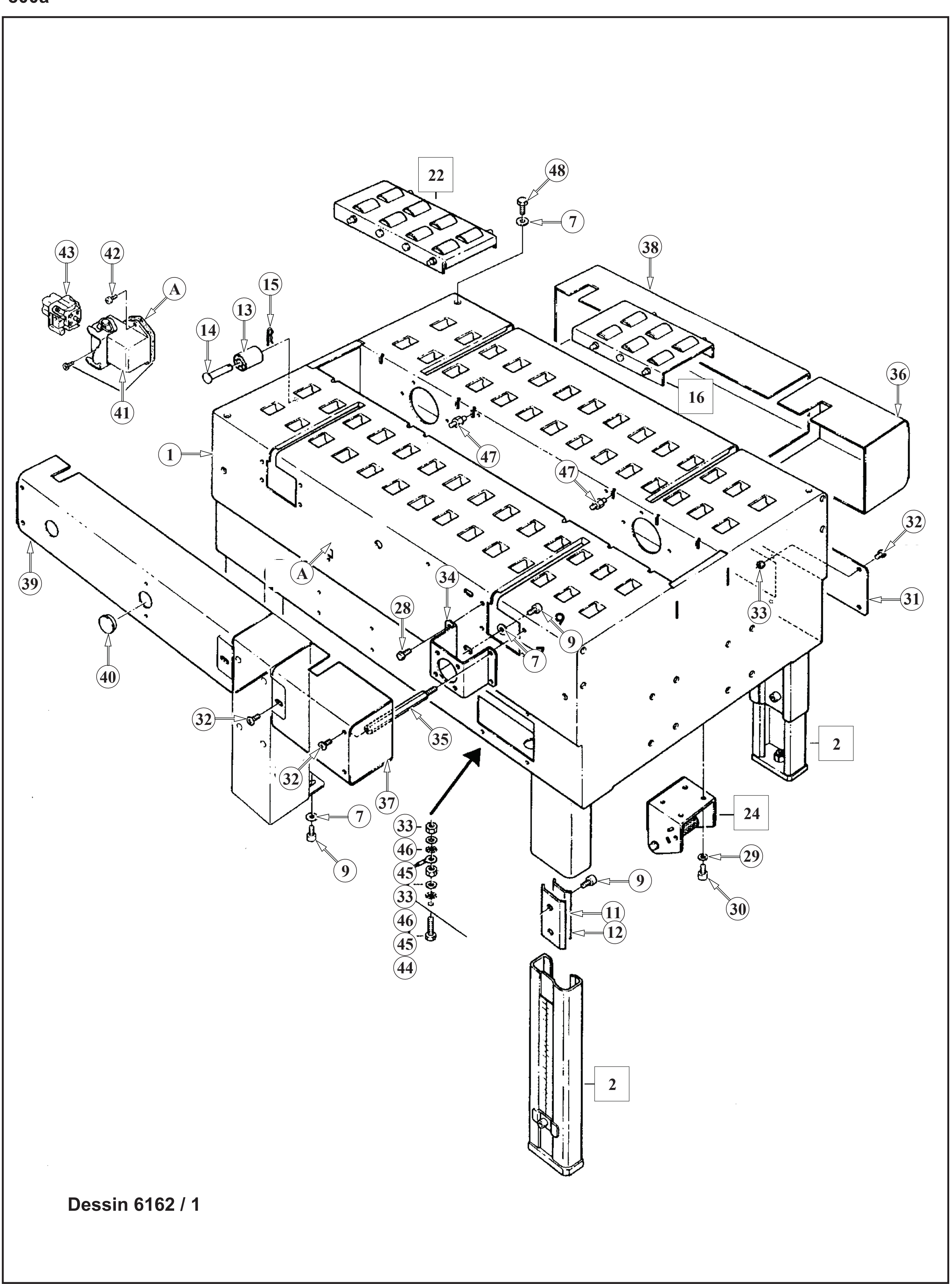
Dessin 5350

Ref. No.	3M Part No.	Description
5350-1	78-8100-0876-9	Compression Roller Assembly – R/H
5350-2	78-8100-0877-7	Compression Roller Assembly – L/H
5350-3	78-8070-1559-5	Support – Compression Roller
5350-4	78-8054-8974-3	Pressure Roller
5350-5	78-8070-1560-3	Stud – Roller Mounting
5350-6	26-1004-5510-9	Washer – Friction M10
5350-7	78-8070-1561-1	Nut – M10
5350-8	26-1004-5507-5	Washer – M8
5350-9	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
5350-10	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15 mm
5350-11	78-8070-1562-9	Tube – Roller Support
5350-12	12-7991-1752-3	Washer – Plain, M14
5350-13	78-8070-1563-7	Screw – M10 x 80
5350-14	78-8070-1549-6	Knob – VTR-B-M10
5350-15	26-1003-6918-5	Nut – Plastic Insert, M10 Hex Flange


27
18
3
21
6
18
17
31
2
6
9
14
13
15
18
18
7
6
7
5
4
10
11
3
12
6
20
2
19
1
16
17
24
26
22
23
25
33
Dessin 5817

Dessin 5817

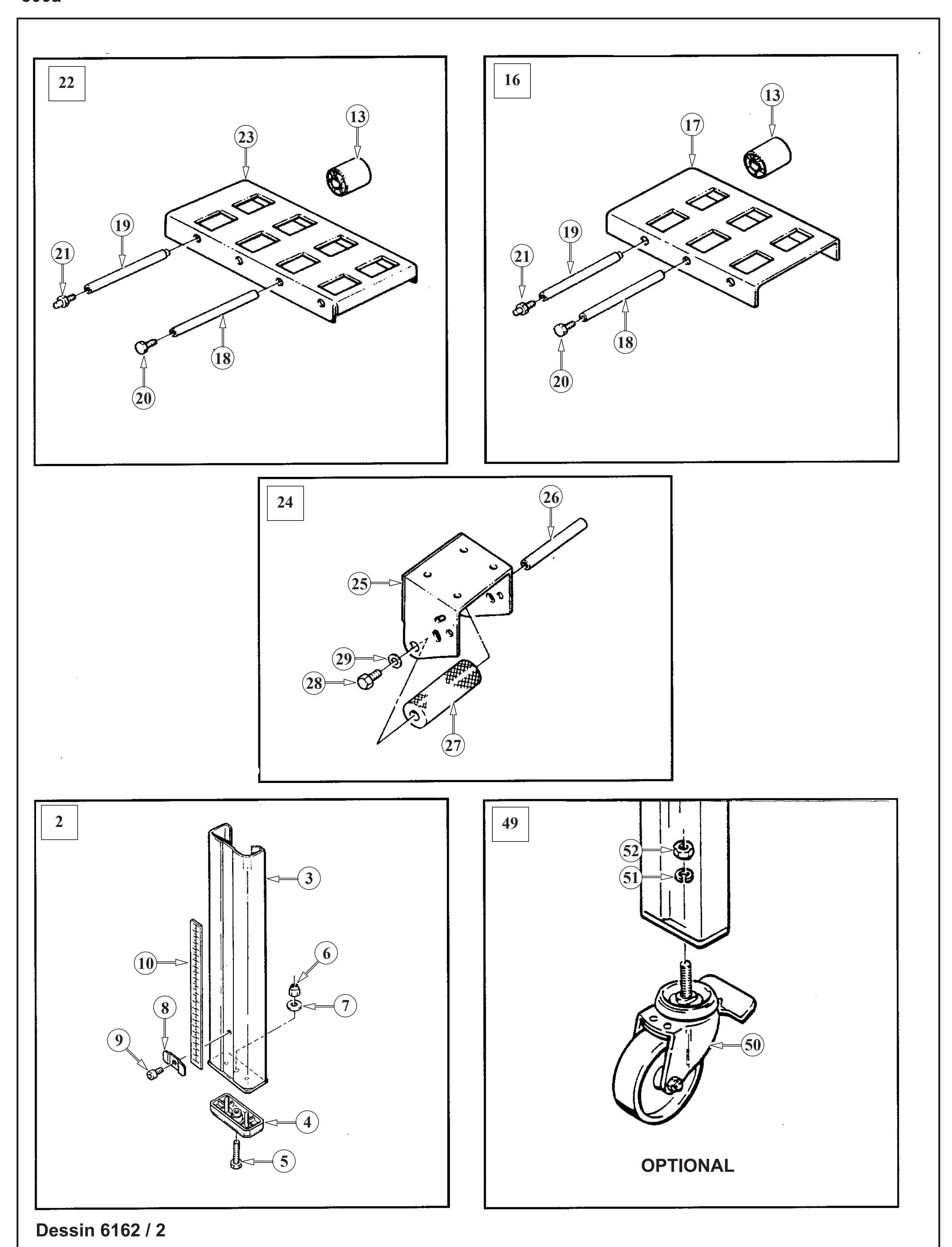
Ref. No.	3M Part No.	Description
5817-1	78-8094-6379-3	Support – Box
5817-2	78-8113-6759-4	Box – W/English Language Label
5817-3	78-8094-6381-9	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M4 x 15
5817-4	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
5817-5	26-1003-6914-4	Nut – Plastic Insert, M4
5817-6	78-8076-4715-7	Cord Grip
5817-7	78-8076-5211-6	Set Nut – GMP 13.5
5817-9	78-8094-6382-7	Guide – Mounting
5817-10	78-8028-8208-0	Screw – 6P x 9,5
5817-11	78-8017-9018-5	Contactor - Allen Bradley m05
5817-12	78-8094-6383-5	Circuit Breaker - Allen Bradley 140m -C2E 60HZ
5817-13	78-8076-5378-3	Circuit Breaker – Sprecher and Schuh, KTA-3-25
5817-14	78-8094-6384-3	Clamp – VGPE 4/6
5817-15	78-8076-4968-2	Terminal
5817-16	78-8028-7909-4	Power Cord U.S.A.
5817-17	78-8100-1038-5	Cable – 3 x 20 AWG, 5 MT
5817-18	78-8060-8053-3	Wire – 3-Pole, 5 Meters Length
5817-19	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M6 x 16
5817-20	26-1000-0010-3	Washer – Flat, M6
5817-21	78-8076-5194-4	Box – E-Stop
5817-22	78-8094-6386-8	Switch – On/Off, Sprecher and Schuh, DM3N-C-01/10
5817-23	78-8100-1039-3	Support – On/Off Switch
5817-24	78-8017-9257-9	Screw – Phillips Hd, M4 x 10
5817-25	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
5817-26	78-8010-7417-6	Nut -
5817-27	26-1014-5845-8	E-Stop – W/Latch and Contact Block, 800EM-MTS44-3LX01
5817-31	78-8100-1234-0	Collar
5817-33	78-8114-4896-4	Box – On/Off, Grey



Dessin 6162 / 1

Dessin 6162 / 1

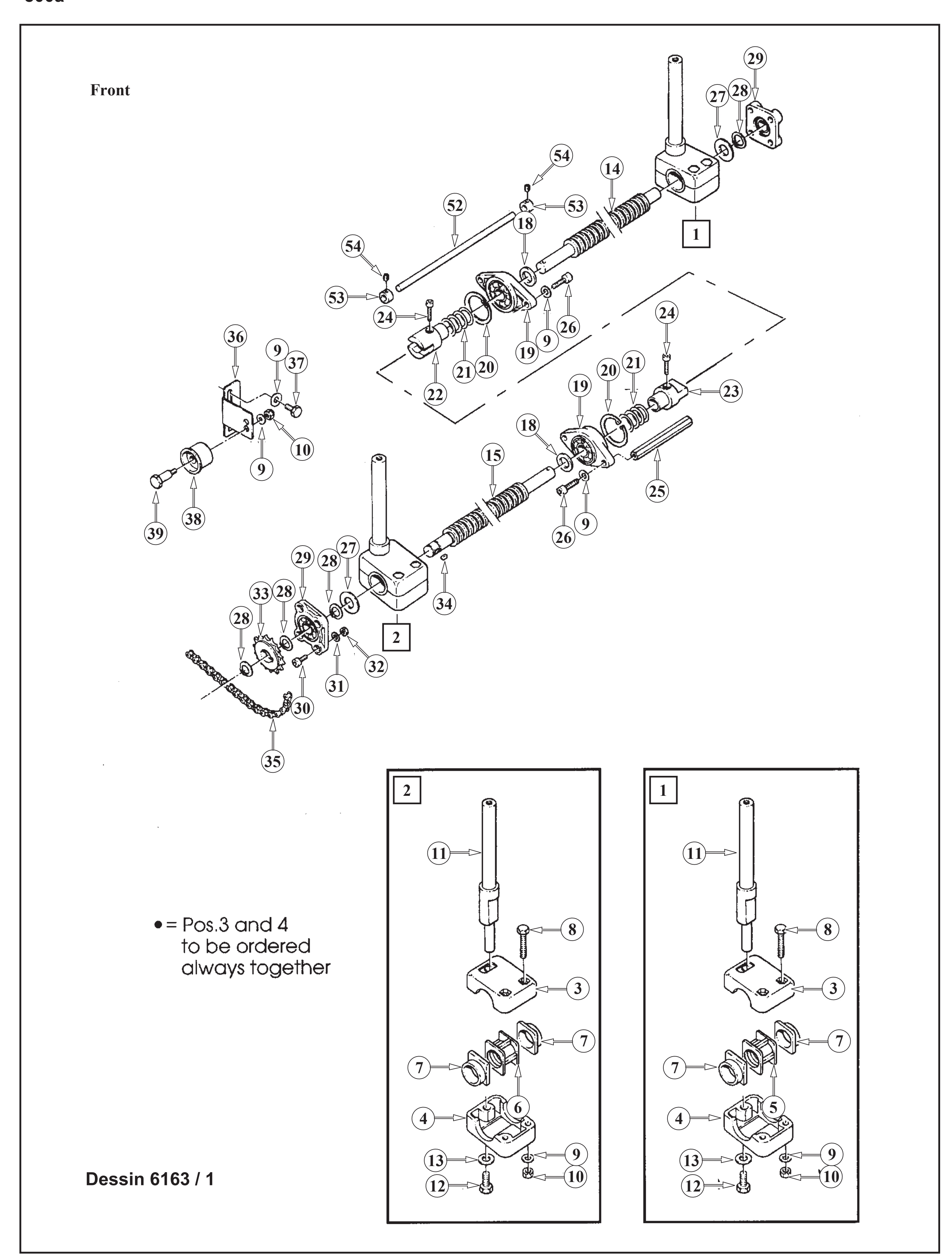
Ref. No.	3M Part No.	Description
6162-1	78-8076-5380-9	Bed – Conveyor
6162-2	78-8076-5381-7	Leg Assembly – Inner, W/Stop
6162-3	78-8076-5382-5	Leg – Inner
6162-4	78-8060-8480-8	Pad – Foot
6162-5	78-8055-0867-4	Screw – Hex Hd, M8 x 30
6162-6	78-8017-9313-0	Nut – Self-Locking, M8
6162-7	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
6162-8	78-8076-5383-3	Stop – Leg
6162-9	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
6162-10	78-8060-8481-6	Label – Height
6162-11	78-8052-6676-0	Clamp – Outer
6162-12	78-8052-6677-8	Clamp – Inner
6162-13	78-8060-7693-7	Roller – 32 x 38
6162-14	78-8076-5384-1	Shaft – Roller
6162-15	78-8076-5385-8	Spring
6162-16	78-8094-6100-3	Conveyor Assembly – Front
6162-17	78-8076-5387-4	Conveyor – Front
6162-18	78-8091-0780-4	Shaft – Central Roller
6162-19	78-8091-0781-2	Shaft – Side Roller
6162-20	26-1003-5828-7	Screw – Hex Hd, M6 x 10
6162-21	78-8076-5389-0	Mounting – Conveyor
6162-22	78-8094-6101-1	Conveyor Assembly – Rear
6162-23	78-8076-5391-6	Conveyor – Rear
6162-24	78-8076-5392-4	Support – Tape Drum
6162-25	78-8060-8483-2	Support – Outboard Roll Mount
6162-26	78-8060-8484-0	Shaft – Roller
6162-27	78-8060-8485-7	Roller



Dessin 6162 / 2

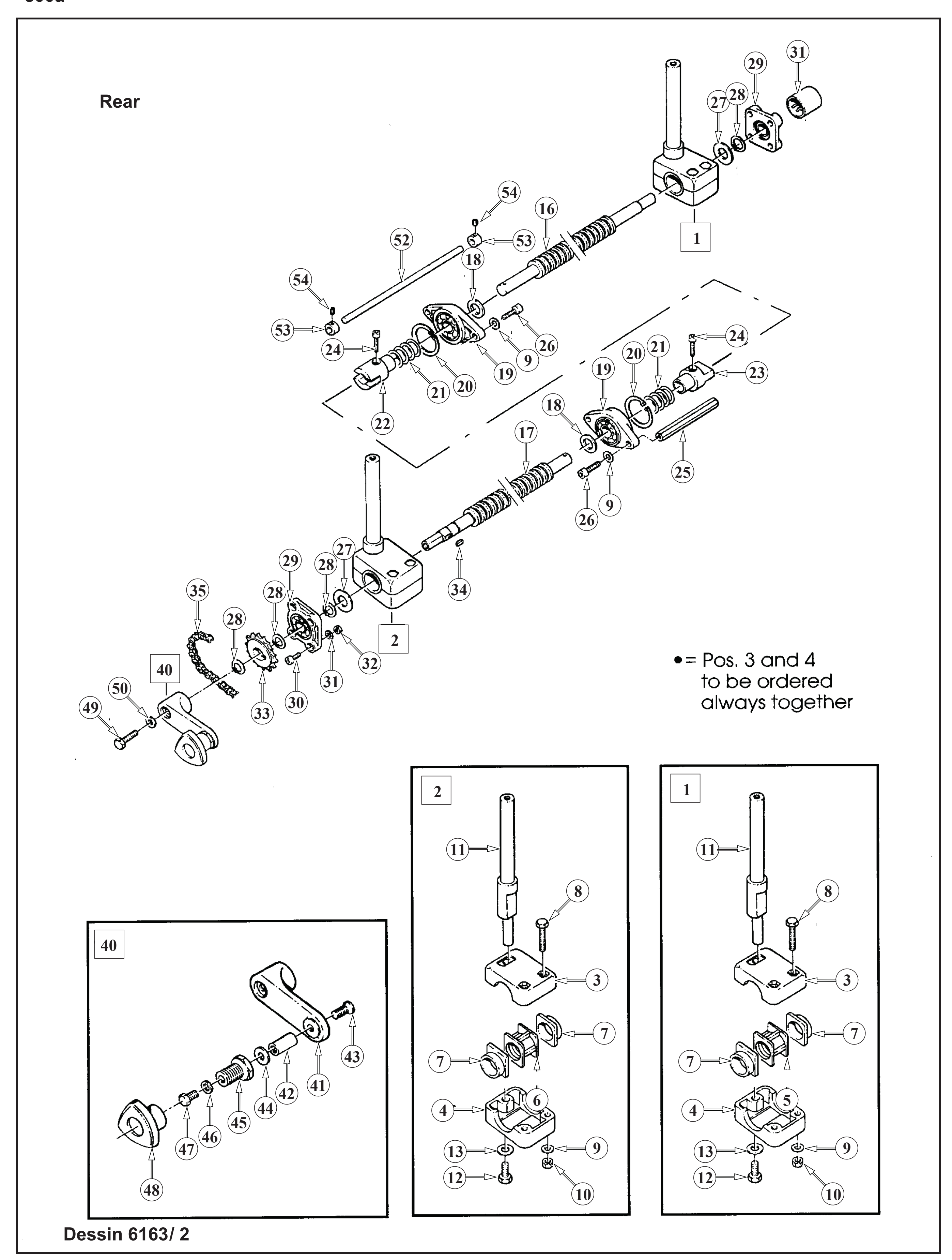
Dessin 6162 / 2

Ref. No.	3M Part No.	Description
6162-28	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
6162-29	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
6162-30	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
6162-31	78-8060-8487-3	Cover – Switch
6162-32	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
6162-33	78-8010-7417-6	Nut – Hex M5
6162-34	78-8076-5393-2	Plate – Tape Bracket Support
6162-35	78-8076-5394-0	Spacer
6162-36	78-8076-5395-7	Cover – Side, Front, R/H
6162-37	78-8076-5396-5	Cover – Side, Front, L/H
6162-38	78-8100-1203-5	Cover – Side, Rear, R/H
6162-39	78-8113-6813-9	Cover – Side, Rear, L/H, W/English Language Label
6162-40	78-8076-4517-7	End Cap – /22 x 1
6162-41	78-8060-7876-8	Cover – Plug Lateral
6162-42	78-8028-8208-0	Screw – 6P x 9,5
6162-43	78-8060-7873-5	Plug – Female
6162-44	78-8060-8488-1	Screw – Hex Hd, M5 x 20
6162-45	78-8046-8217-3	Washer – Special
6162-46	78-8005-5741-1	Washer – Plain M5
6162-47	78-8076-4991-4	Spacer
6162-48	26-1003-5841-0	Screw – M8 x 16
6162-49	78-8098-9076-3	Caster Assembly
6162-50	26-1009-9096-4	Caster – Dual Locking
6162-51	26-1009-9094-9	Washer – Spring, Helical, M12
6162-52	26-1009-9095-6	Nut – M12


Front
1
2
2
1
• = Pos.3 and 4
to be ordered
always together
Dessin 6163 / 1

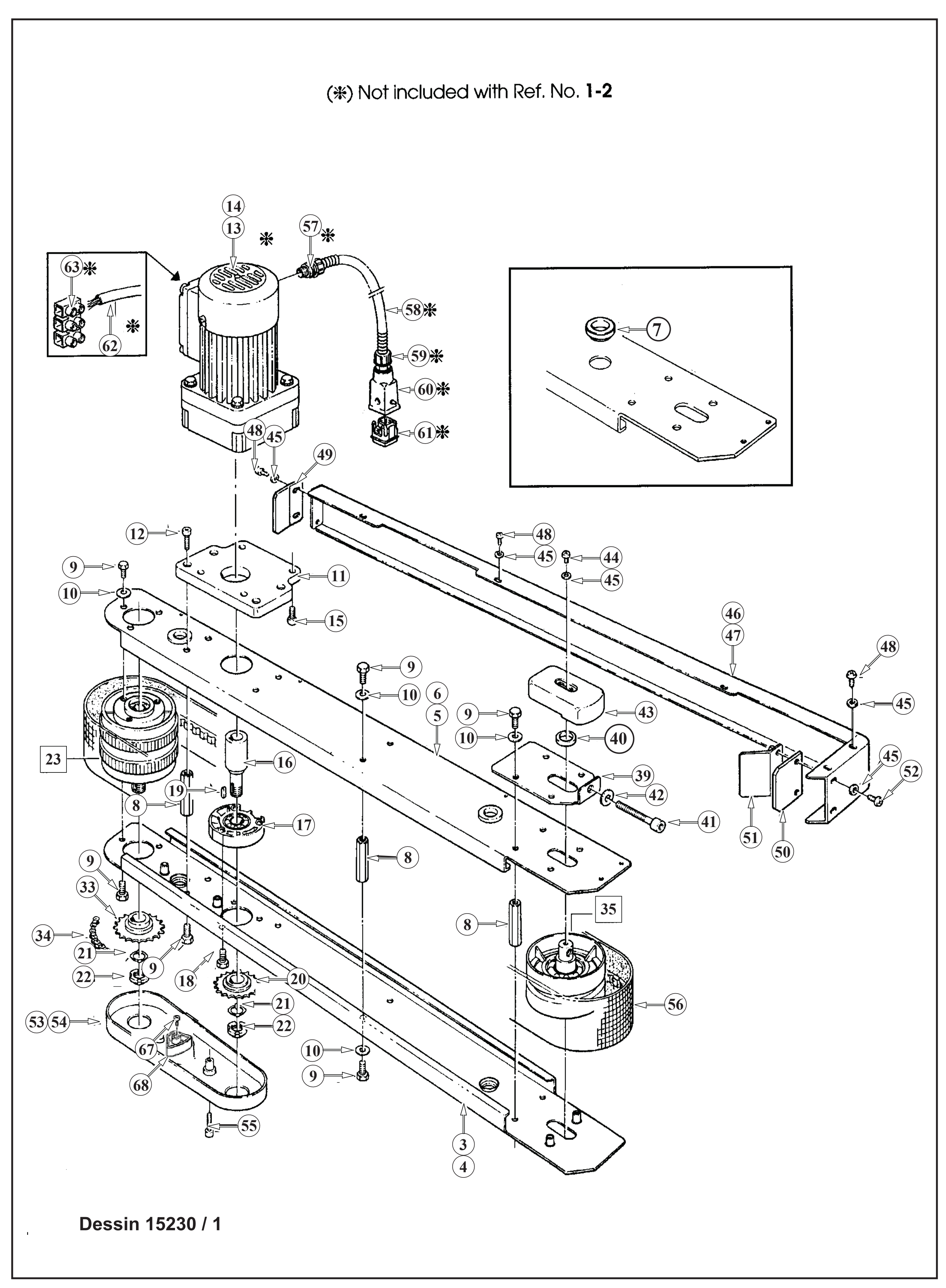
Dessin 6163 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
6163-1	78-8100-1229-0	Shaft Assembly – Drive R/H
6163-2	78-8100-1230-8	Shaft Assembly – Drive L/H
6163-3	78-8076-5401-3	Block – Upper
6163-4	78-8076-5402-1	Block – Lower
6163-5	78-8076-5403-9	Nut – Block, R/H
6163-6	78-8076-5404-7	Nut – Block, L/H
6163-7	78-8076-5405-4	Bushing – Block
6163-8	78-8076-5239-7	Screw – Hex Hd, M6 x 50
6163-9	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
6163-10	26-1003-6916-9	Nut – Locking, Plastic Insert M6
6163-11	78-8100-1220-9	Shaft – Drive Mount
6163-12	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 x 20
6163-13	78-8005-5736-1	Lockwasher – For M8 Screw
6163-14	78-8076-5407-0	Screw – R/H
6163-15	78-8076-5408-8	Screw – L/H
6163-16	78-8076-5409-6	Screw – Handle, R/H
6163-17	78-8076-5410-4	Screw – Handle, L/H
6163-18	78-8076-5411-2	Spacer – Screw
6163-19	78-8076-5412-0	Flange – W/Bearing
6163-20	78-8060-8010-3	Snap Ring – 42 mm Shaft
6163-21	78-8076-5413-8	Spring
6163-22	78-8076-5414-6	Coupling – Screw, Female
6163-23	78-8076-5415-3	Coupling – Screw, Male
6163-24	26-1003-7946-5	Screw – Soc Hd, M4 x 25
6163-25	78-8076-5416-1	Spacer – Hex, 10 x 107
6163-26	78-8023-2334-1	Screw – Soc Hd, Hex Soc, M6 x 25
6163-27	78-8076-5417-9	Spacer


Rear
1
2
40
• = Pos. 3 and 4
to be ordered
always together
Dessin 6163/ 2

Dessin 6163 / 2

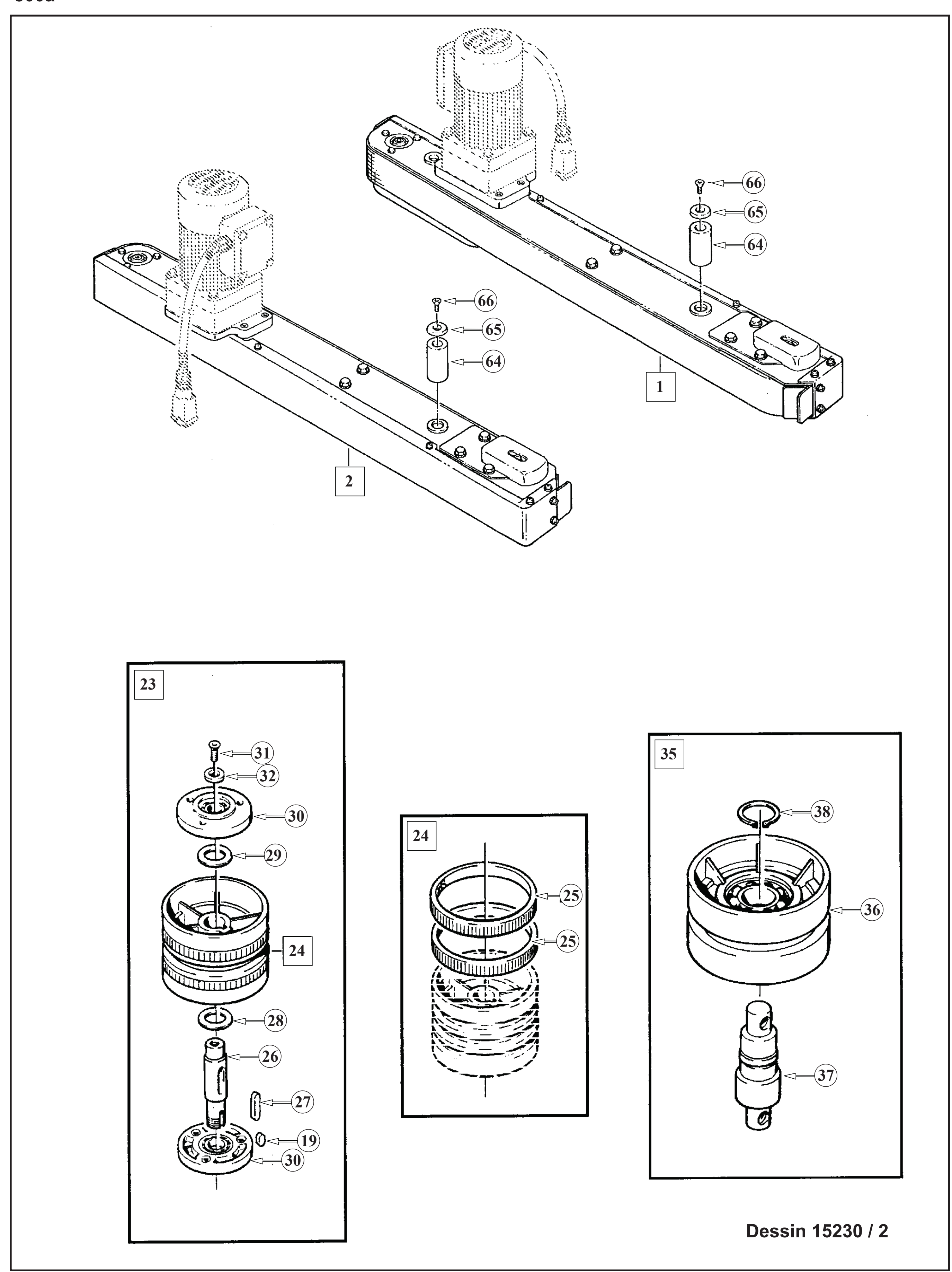
Ref. No.	3M Part No.	Description
6163-28	78-8017-9079-7	Ring – Snap For 15 mm Shaft
6163-29	78-8076-5418-7	Support – Screw
6163-30	26-1003-7949-9	Screw – Soc Hd Hex Soc, M5 x 12
6163-31	78-8005-5741-1	Washer – Plain M5
6163-32	78-8010-7417-6	Nut – Hex M5
6163-33	78-8076-5419-5	Sprocket – 3/8 Inch Z=16
6163-34	78-8046-8135-7	Key – 5 x 5, 12 mm
6163-35	78-8076-5420-3	Chain – 3/8 Inch, 133 Links
6163-36	78-8076-5421-1	Support – Tension Roller
6163-37	78-8010-7169-3	Screw – Hex Hd, M6 x 12
6163-38	78-8070-1503-3	Roller – Chain Tensioning
6163-39	78-8060-7878-4	Idler Screw
6163-40	78-8076-4807-2	Crank Assembly
6163-41	78-8076-5422-9	Crank
6163-42	78-8070-1509-0	Shaft – Crank
6163-43	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hd Hex Dr, M5 x 16
6163-44	78-8070-1510-8	Washer – Nylon, 7 x 15 x 1
6163-45	78-8070-1511-6	Bushing
6163-46	78-8005-5740-3	Washer – Plain 4 mm
6163-47	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10
6163-48	78-8070-1512-4	Knob – VTR-B-M12
6163-49	78-8032-0375-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16
6163-50	78-8076-4809-8	Washer – Crank
6163-51	78-8070-1506-6	Cover – Screw
6163-52	78-8076-5423-7	Shaft
6163-53	78-8076-5424-5	Block
6163-54	78-8076-5425-2	Set Screw – M4 x 3



Dessin 15230 / 1

Dessin 15230 / 1

Ref. No.	3M Part No.	Description
15230-1	78-8100-1205-0	Drive Assembly – R/H W/O Motor
15230-2	78-8100-1206-8	Drive Assembly – L/H W/O Motor
15230-3	78-8100-1207-6	Guide – Lower, R/H
15230-4	78-8100-1208-4	Guide – Lower, L/H
15230-5	78-8113-6818-8	Guide – Upper, R/H, W/English Language Label
15230-6	78-8113-6819-6	Guide – Upper, L/H, W/English Language Label
15230-7	78-8091-0500-6	Bushing – Side Drive
15230-8	78-8055-0661-1	Spacer
15230-9	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
15230-10	26-1000-0010-3	Washer – Flat M6
15230-11	78-8094-6109-4	Support – Gearmotor
15230-12	78-8023-2334-1	Screw – Soc Hd, Hex Soc, M6 x 25
15230-13	78-8070-1522-3	Gearmotor – Bodine, 42X5BFCI-E2, 15:1, 115V, 60 Hz
15230-14	26-1011-8828-7	Capacitor – 15µF, 300VAC, Motor Run
15230-15	78-8070-1523-1	Screw – 1/4 - 28 x 1/2 SHCS
15230-16	78-8094-6174-8	Extension – Gearmotor
15230-17	78-8076-5439-3	Flange Assembly
15230-18	78-8060-7886-7	Screw – Hex Hd, M6 x 16, Special
15230-19	78-8046-8135-7	Key – 5 x 5, 12 mm
15230-20	78-8137-0934-8	Sprocket – 3/8 Inch, Z-17
15230-21	78-8057-5834-5	Tab Washer
15230-22	78-8057-5835-2	Centering Washer
15230-23	78-8076-5440-1	Pulley Assembly – Drive
15230-24	78-8076-5441-9	Roller – Drive
15230-25	78-8052-6713-1	Ring – Polyurethane
15230-26	78-8055-0669-4	Shaft – Pulley Keyed
15230-27	78-8057-5739-6	Key – M5 x 5 x 30 mm
15230-28	78-8055-0668-6	Washer – 15/26 x 1
15230-29	78-8091-0382-9	Belleville Washer – /16
15230-30	78-8076-5442-7	Flange Assembly
15230-31	26-0001-5862-1	Screw – Flat Hd Soc, M5 x 12
15230-32	78-8054-8877-8	Washer – 5,5/20 x 4
15230-33	78-8137-0935-5	Sprocket 3/8'' Z20
15230-34	78-8076-4933-6	Chain – 3/8 Inch Pitch, 52 Pitch

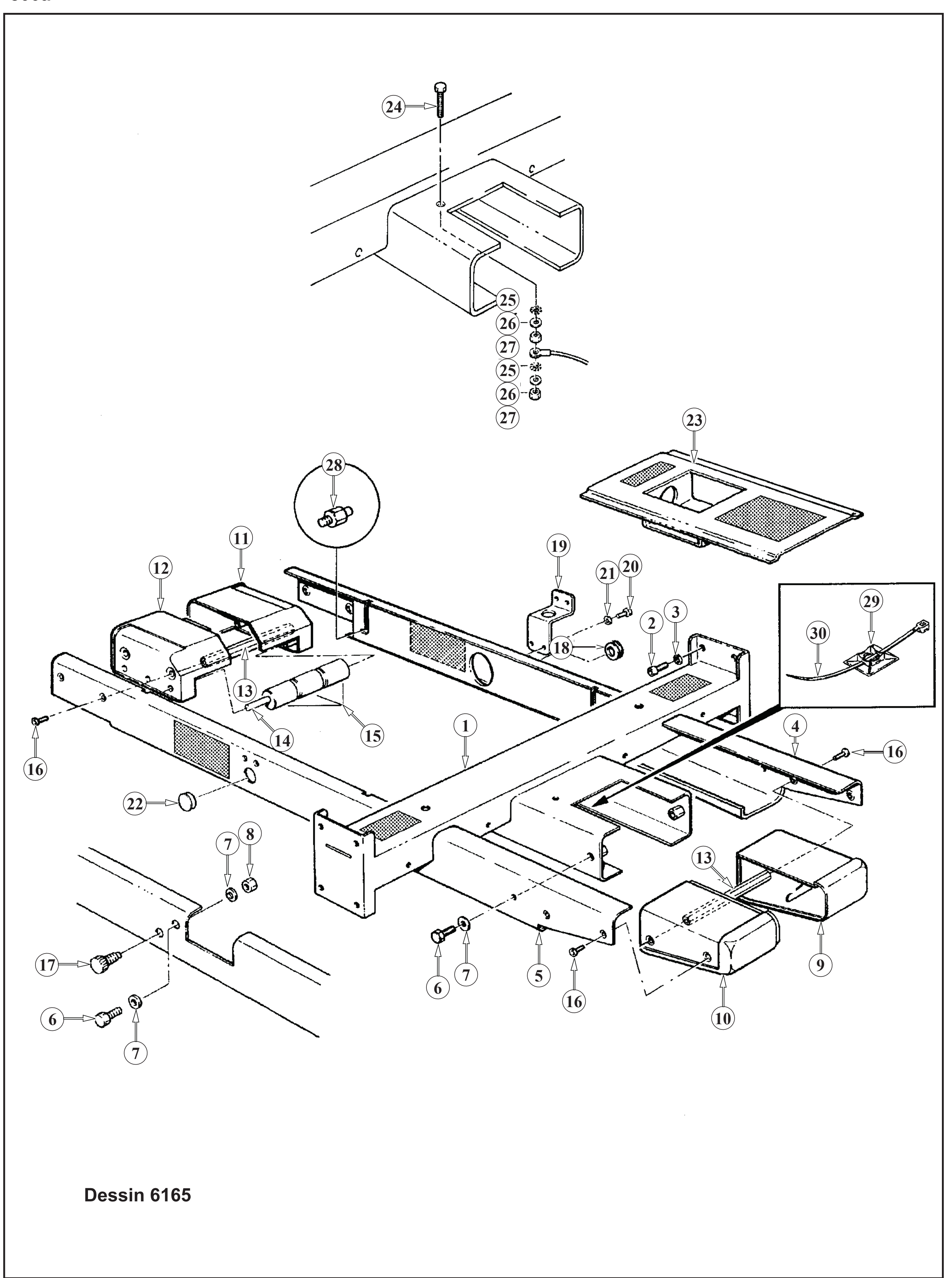


66
65
64
1
66
65
64
2
23
31
32
30
29
24
28
26
27
19
30
24
25
25
35
38
36
37
Dessin 15230 / 2

800a

Dessin 15230 / 2

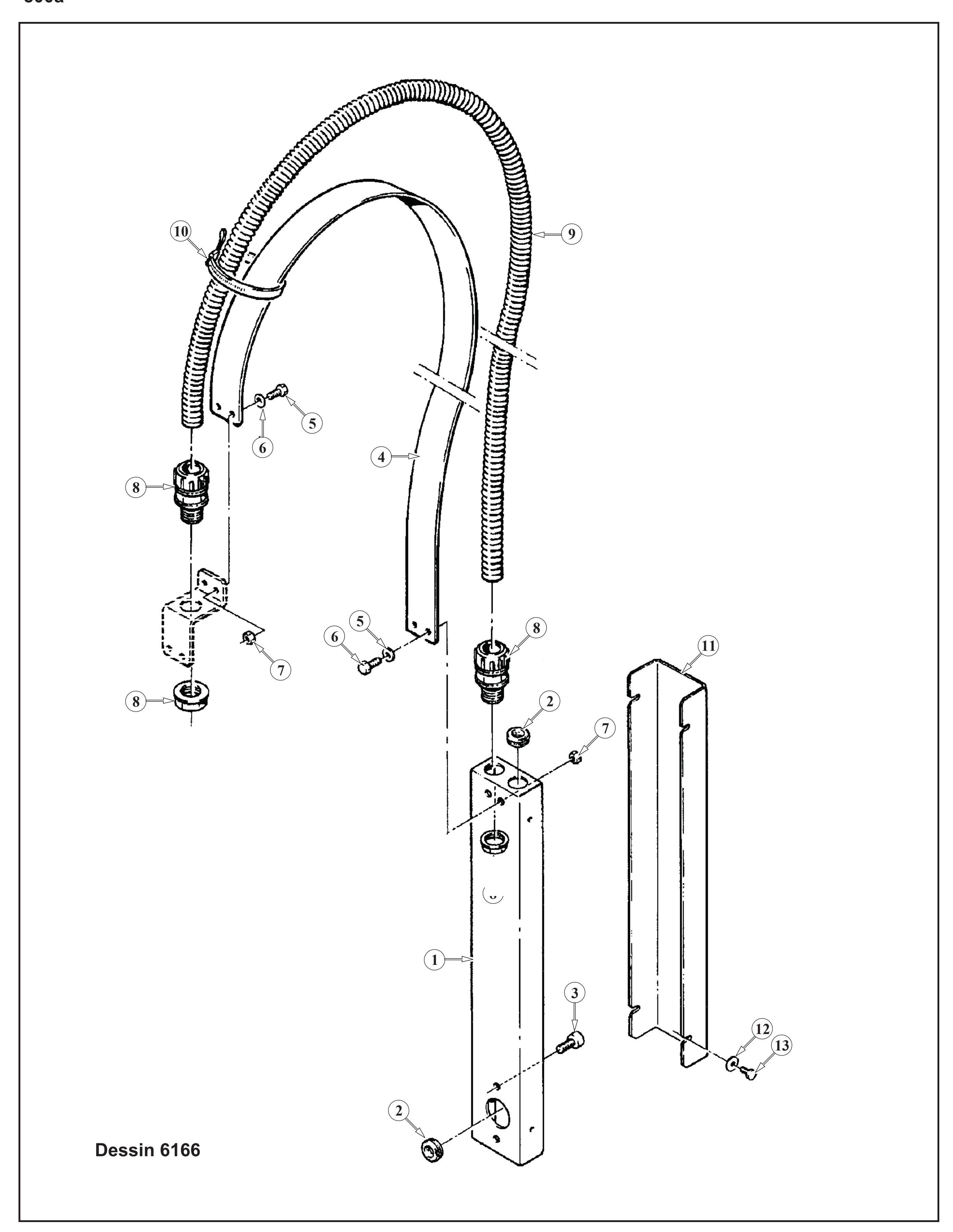
Ref. No.	3M Part No.	Description
15230-35	78-8076-5443-5	Pulley Assembly – Idler
15230-36	78-8055-0660-3	Roller – Idler
15230-37	78-8076-5444-3	Shaft – Idler Pulley
15230-38	12-7997-0272-0	E-Ring – M-25
15230-39	78-8076-5445-0	Tensioning – Belt
15230-40	78-8076-5446-8	Washer – Shaft
15230-41	78-8070-1519-9	Screw – Soc Hd, Hex Hd, M8 x 70
15230-42	78-8017-9318-9	Washer – Plain 8 mm
15230-43	78-8076-5448-4	Cover – Belt Tensioner
15230-44	78-8055-0850-0	Screw – Cap, M4 x 6
15230-45	78-8005-5740-3	Washer – Plain 4 mm
15230-46	78-8100-1211-8	Cover – Drive, R/H
15230-47	78-8100-1212-6	Cover – Drive, L/H
15230-48	26-1002-5753-9	Screw – Self-Tapping
15230-49	78-8100-1213-4	Guard – Belt
15230-50	78-8100-1214-2	Guard – Rubber
15230-51	78-8100-1215-9	Guard – Metal
15230-52	78-8076-5255-3	Screw – Phillips Hd, M4 x 12
15230-53	78-8091-0764-8	Cover – Chain, Right
15230-54	78-8091-0765-5	Cover – Chain, Left
15230-55	78-8010-7165-1	Screw – Flat Hd Soc, M5 x 25
15230-56	78-8076-5452-6	Belt – Box Drive
15230-57	78-8060-7631-7	Connector – 3/8 Inch
15230-58	78-8076-5197-7	Sleeving – /12, 800 mm
15230-59	78-8060-7626-7	Connector – PG 11/12
15230-60	78-8060-7877-6	Plug Housing – Vertical
15230-61	78-8060-7875-0	Plug Male
15230-62	78-8060-8053-3	Wire – 3-Pole, 5 Meters Length
15230-63	78-8076-4968-2	Terminal
15230-64	78-8076-5453-4	Roller
15230-65	78-8054-8577-4	Washer – Special
15230-66	26-1001-9843-6	Screw – Flat Soc Hd, M6 x 16
15230-67	78-8010-7210-5	Screw - Tensioner
15230-68	78-8137-0932-2	Tensioner - Pulley R/H
	78-8137-0933-2	Tensioner - Pulley L/H


24
25
26
27
25
26
27
23
28
11
12
19
21
20
29
2
3
30
18
13
15
14
1
4
16
16
22
7
8
13
17
6
7
5
16
9
10
6
7

Dessin 6165

Dessin 6165

Ref. No.	3M Part No.	Description
6165-1	78-8113-6870-9	Cross Bar – Lower, W/English Language Label
6165-2	26-1003-7957-2	Screw – Soc Hd Hex Hd, M6 x 16
6165-3	78-8100-1042-7	Washer – /15 x 6.35 x 2
6165-4	78-8113-6810-5	Frame – R/H, W/English Language Label
6165-5	78-8113-6809-7	Frame – L/H, W/English Language Label
6165-6	26-1003-5842-8	Screw – Hex Hd, M8 x 20
6165-7	78-8017-9318-9	Washer – Plain, 8 mm
6165-8	26-1003-6904-5	Nut – Hex, M8
6165-9	78-8070-1574-4	Slide – Front, Right
6165-10	78-8070-1575-1	Slide – Front, Left
6165-11	78-8070-1576-9	Slide – Rear, Right
6165-12	78-8070-1577-7	Slide – Rear, Left
6165-13	78-8070-1553-8	Spacer
6165-14	78-8070-1554-6	Stud
6165-15	78-8060-7693-7	Roller – 32 x 38
6165-16	26-1005-5316-8	Screw – Flat Hex Hd Dr, M5 x 16
6165-17	78-8070-1555-3	Block – Upper Head
6165-18	78-8060-7758-8	Fairlead – /20
6165-19	78-8054-8955-2	Clamp – Bracket
6165-20	26-1003-5820-4	Screw – Hex Hd, M5 x 12
6165-21	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
6165-22	78-8076-4517-7	End Cap – /22 x 1
6165-23	78-8113-6758-6	Cover – Upper, W/English Language Label
6165-24	78-8091-0538-6	Screw – Hex Hd, M4 x 20
6165-25	78-8076-4716-5	Star Washer – M4
6165-26	78-8005-5740-3	Washer – Plain, 4 mm
6165-27	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
6165-28	78-8076-4991-4	Spacer
6165-29	78-8100-1240-7	Plate
6165-30	78-8060-8029-3	Clamp – 140X3,5


10
9
5
6
4
8
5
6
8
7
8
11
2
7
1
3
12
13
2
Dessin 6166

Dessin 6166

Ref. No.	3M Part No.	Description
6166-1	78-8100-1218-3	Housing – Wire
6166-2	78-8060-7758-8	Fairlead – /20
6166-3	26-1003-7963-0	Screw – Soc Hd, M8 x 16
6166-4	78-8076-4636-5	Strap – Wire
6166-5	78-8010-7163-6	Screw – Hex Hd, M5 x 10
6166-6	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
6166-7	78-8010-7417-6	Nut – Hex, M5
6166-8	78-8060-7631-7	Connector – 3/8 Inch
6166-9	78-8060-8154-9	Sleeving – 0,90 MT
6166-10	78-8060-8029-3	Clamp – 140 x 3,5
6166-11	78-8100-1219-1	Cover – Housing
6166-12	78-8017-9018-5	Washer – Plain, M4
6166-13	78-8010-7157-8	Screw – Hex Hd, M4 x 10

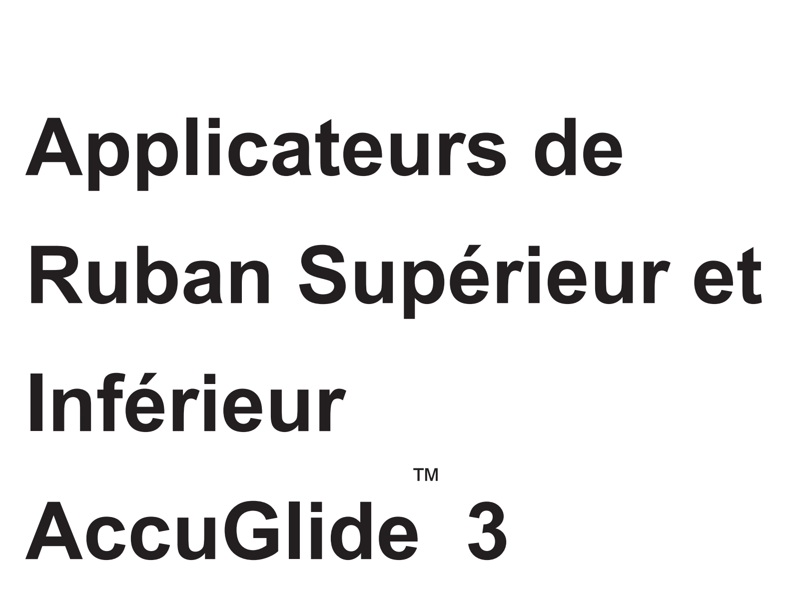


CETTE PAGE EST BLANCHE



Instructions et Liste des Pièces

3M-Matic™



Applicateurs de Ruban Supérieur et Inférieur AccuGlide™ 3 2 Pouces

Type 10800

N° Série ______________________________
Pour raison de référence, enregistrer le numéro de série de la machine ici.



Importantes informations de sécurité

AVANT D'INSTALLER OU UTILISER CET ÉQUIPEMENT
Lisez, comprenez, et suivez toutes les instructions de sécurité et d'utilisation.

Pièces de rechange

Il vous est recommandé de commander immédiatement les pièces de rechange énumérées dans la section intitulée “Pièces de rechange/Informations de Service”. Ces pièces devraient s'user avec l'utilisation normale devraient être gardées en réserve pour réduire au minimum les retards de production.



3M Industrial Adhesives and Tapes
(3M Adhésifs et Rubans industriels)
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

à nos clients :

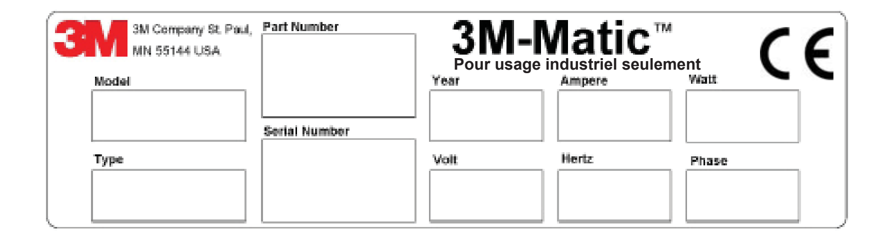
Ceci est l'équipement 3M-Matic™/AccuGlide™/Scotch® que vous avez commandé. Il a été installé et examiné dans l'usine avec des bandes de Scotch®. En cas de besoin d'assistance technique ou de pièces de rechange, appeler ou envoyer un fax au numéro approprié repris ci-dessous.

Chaque machine est accompagnée d'un Manuel d'installation et liste de pièces.

Assistance Technique/ Pièces de rechange et manuels supplémentaires:

Appelez votre filiales de 3M**.** Communiquez au coordonnateur de soutien aux clients le nom/Modèle de la machine, le type de la machine, et le numéro de série qui sont repris sur la plaque signalétique (Par exemple: **Modèle - Applicateur de ruban 3 - 2" - Type 10800 - Numéro de série 13282**).

Plaque signalétique





3M Adhésifs et Rubans industriels
3M Center, Building 220-5E-06
St. Paul, MN 55144-1000

Imprimé aux U.S.A.



CETTE PAGE EST BLANCHE

Manuel d'instruction

Applicateurs de ruban supérieur et Inférieur
AccuGlide 3
2 pouces

Table des Matières **Page**

3M vend ses applicateurs de ruban inférieur et supérieur AccuGlide™ 3 - 2 pouces, Type 10800 avec la garantie ci-après:

1. La lame, les ressorts et galets de l'applicateur de ruban, seront exempts des défauts matériel et de fabrication pendant quatre-vingt-dix (90) jours après la livraison.
2. Toutes autres pièces principales d'applicateur de ruban adhésif seront exemptes des défauts matériel ou de fabrication pendant trois (3) années après la livraison.

Si une des pièces est défectueuse au cours de cette période de garantie, votre recours exclusif et l'unique obligation de 3M et du vendeur sera, selon l'appréciation de 3M, de réparer ou remplacer cette pièce. 3M doit recevoir la notification effective de tout défaut allégué dans un temps raisonnable après découverte de ce dernier, mais en aucun cas, 3M ne doit être tenu responsable, aux termes de cette garantie, à moins que cette notification lui parvienne dans les cinq (5) jours ouvrables après l'expiration de la période de garantie. Toutes les notifications nécessaires ci-dessous seront transmis à 3M uniquement au travers de le service d'assistance de 3M-Matic™

Pour bénéficier de la réparation ou le remplacement tel que prévu aux termes de cette garantie, la pièce doit être retournée, tel que prescrit par 3M, vers son usine ou autre point de service autorisée indiqué par 3M. Si 3M ne peut pas réparer ou remplacer la pièce dans un temps raisonnable après sa réception, 3M, à son appréciation, remplacera l'équipement ou remboursa le prix d'achat. 3M n'aura aucune obligation de fournir ou payer la main d'œuvre nécessaire au démontage d'une pièce ou un équipement ou d'installer la pièce ou l'équipement réparé ou de rechange. 3M n'aura aucune obligation de réparer ou remplacer les pièces défectueuses pour cause d'usure normal, maintenance inadéquate ou inappropriée, nettoyage inadéquat, non-lubrification, milieu d'utilisation inapproprié, erreur de l'opérateur ou mauvais usage, changement ou modification, mauvaise manipulation, manque de soin raisonnable, ou pour toute cause accidentelles.

Limitation de Responsabilité : Excepté les cas où la loi l'interdit, 3M et le vendeur ne seront pas tenus responsables de toute perte ou tout dommage résultant de cet équipement de 3M, direct ou indirect, spécial, fortuit, ou consécutif, indépendamment de la théorie légale affirmée, y compris la rupture de la la garantie, la rupture de contrat, la négligence, ou responsabilité stricte.

Note : La garantie d'équipement, le recours limité et la limitation de responsabilité ci-dessus peuvent être changés seulement par un accord écrit signé par les représentants autorisés de 3M et le vendeur.

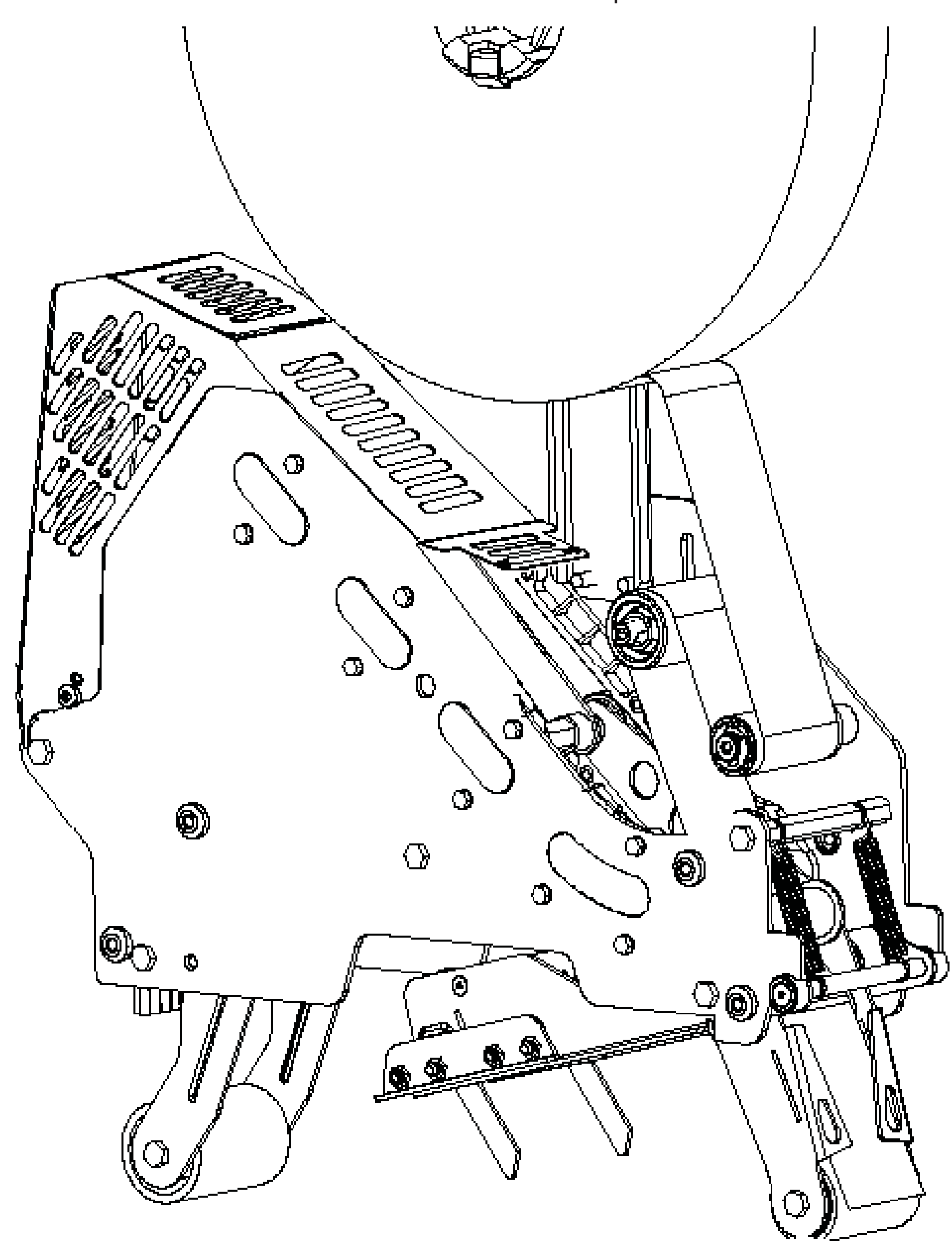
AccuGlide™, Scotch™, and 3M-Matic™ sont des marques de commerce de 3M St.Paul, MN 55144-1000

Utilisation prévue

L'utilisation prévue des applicateurs de ruban supérieur et inférieur **AccuGlide™ 3 - 2 pouces** est d'appliquer une attache en "C" de ruban autocollant Scotch® pour fermeture de boîte au dessus et/ou en dessous sur la fente d'une boîte ordinaire.

Ces applicateurs de ruban adhésif sont incorporés à la plupart des colleuses de carton 3M-Matic™. La dimension compacte et la simplicité de l'applicateur de ruban adhésif le rendent également approprié au montage sur des systèmes de convoyage de boîte autres que les colleuse des carton 3M-Matic™.

Ceci inclut le remplacement d'autres types d'applicateurs de ruban, de colle ou d'agrafes sur des machines scelleuse de boîte. Les applicateurs de ruban adhési**f AccuGlide™ 3** ont été conçus et testés pour l'usage avec le ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.



AccuGlide™ 3 - 2" Supérieur Applicateur de Ruban, Type 10800

CETTE PAGE EST BLANCHE

Composition de l’applicateur

Les applicateurs de ruban adhésif inférieur et supérieur AccuGlide™ 3 - 2 pouces se composent:

Qté.	Nom de la pièce
1	Ensemble applicateur
1	Ensemble du tambour de ruban et ensemble support
1	Trousse de matériel et de pièces de rechange
1	Outil d’enfilage

Informations générales

Ce manuel couvre les aspects de sécurité, de manutention et de transport, de stockage, de déballage, de préparation, d’installation, d’utilisation, de mise en place et de réglages, les caractéristiques techniques et de fabrication, la recherche de pannes, le travail de réparation et d’entretien courant, les schémas électriques, les informations sur la garantie, l’rejet (valeur limite d’émission- VLE), un glossaire avec une définition de symboles, plus une liste des pièces de 3M-Matic **Accuglide 3** - 3M et des adhésifs industriels Division cassettes 3M Centre, Bâtiment 220-5E-06 St. Paul, MN 55144-1000 (USA) Edition Juillet 2011 Le fabricant se réserve le droit de modifier le produit à tout moment et sans préavis de publication

Comment utiliser ce manuel

Le manuel est une partie importante de la machine, toutes les informations contenues dans ce document sont destinées à permettre le maintenue de l’équipement en parfait état et l’utilisation sans danger. Veillez à ce que le manuel soit disponible à tous les opérateurs de ce matériel et que le manuel soit tenu à jour avec toutes les modifications ultérieures. Si l’équipement est vendu ou cédé, assurez-vous que le manuel est transmis avec la machine.

Des diagrammes électriques et pneumatiques sont inclus dans le manuel. L’équipement utilisant des commandes API et/ou des composants électroniques comprendra les schémas ou programmes dans l’emballage
(ou sera livré séparément au besoin).

Conservez le manuel dans un endroit propre et sec à proximité de la machine. Ne pas retirer, déchirer ou réécrire certaines parties du manuel pour quelque raison que ce soit. Utilisez le manuel sans l’endommager. Toutefois, si le manuel est perdu ou endommagé, demandez un nouvel exemplaire à votre service après vente (si possible, ayez s’il vous plaît le nom du manuel, le numéro de la pièce, les informations de révision et/ou modèle/nom de la machine, type de machine et le numéro de série qui se trouvent sur la plaque signalétique
(Par exemple: **Modèle Accuglide 3 - 2" - Type 10800 - numéro de série 13282**).

Note :
Toutes les notices d’avertissement importantes liées au fonctionnement de la machine sont identifiés par le symbole:



Mise à jour du manuel

Les modifications à la machine sont soumises aux procédures internes du fabricant. L’utilisateur peut recevoir des pages ou des parties du manuel qui contiennent des révisions apportées après sa première publication. L’utilisateur doit les utiliser pour mettre à jour ce manuel.

Tableau d’avertissements et étiquettes remplacement



Ce symbole d’alerte de sécurité indique les messages importants en ce manuel. LISEZ ET COMPRENNEZ LES AVANT D’INSTALLER OU UTILISER CET EQUIPEMENT

Explication des conséquences de termes d’avertissement



AVERTISSEMENT

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n’est pas évitée, pourrait avoir comme conséquence la mort ou des blessures ou des dégâts matériels sérieux.



MISE EN GARDE:

Indique une situation potentiellement dangereuse, qui, si elle n’est pas évitée, peut avoir comme conséquence des blessures ou des dégâts matériels mineurs ou modérés.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers mécaniques et électriques:**
  - Lisez, comprenez, et suivez toutes les consignes de sécurité d’utilisation avant d’utiliser ou entretenir la colleuse de carton.
  - Permettre uniquement au personnel correctement formé et qualifié d’utiliser et entretenir cet équipement.
- **Pour réduire le risque associé aux pincements, à l’enchevêtrement et tension électrique dangereuse:**
  - Couper l’alimentation électrique et débrancher avant d’effectuer tout réglage, toute maintenance ou entretien courant sur la machine ou les applicateurs de ruban.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements et enchevêtrement:**
  - Ne pas laisser la machine en fonctionnement sans surveillance.
  - Arrêtez la machine quand elle n’est pas utilisée.
  - N’essayez jamais de travailler sur quelque partie que ce soit de la machine, de charger le ruban, ou d’enlever des boîtes bloqués dans la machine pendant que la machine fonctionne.
- **Pour réduire le risque associé à la tension électrique dangereuse:**
  - Placez le cordage électrique loin de la circulation de pieds et de véhicules.



AVERTISSEMENT

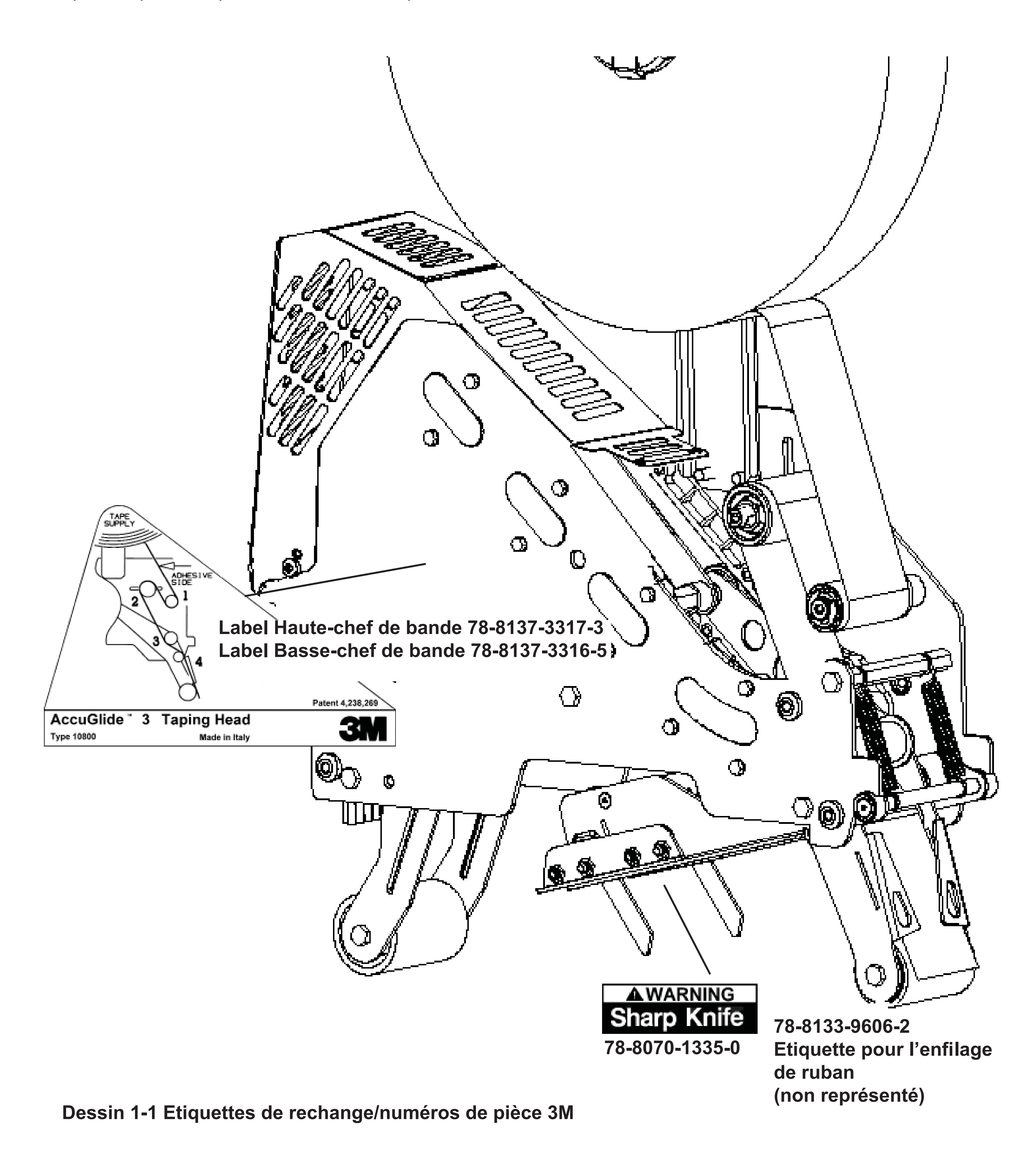
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame. Les lames sont extrêmement tranchantes.
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de feu et explosion:**
  - N’utilisez pas cet équipement dans des environnement potentiellement inflammables/explosifs.
- **Pour réduire les risques associés à la contrainte musculaire:**
  - Utilisez l’équipement de calage et de manutention de matériel approprié lors du levage ou repositionnement de cet équipement.
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriée en enlevant ou en installant les applicateurs de ruban qui sont modérément lourds ou peuvent être considérés comme difficile à soulever.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de pincements:**
  - Tenez les mains loin de l’ensemble applicateur de ruban supérieur pendant que les boîtes sont transportées dans la machine.
  - Tenez les mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des galets de compression de boîte.
  - Introduisez toujours les boîtes dans la machine en poussant uniquement de l’extrémité de la boîte.
  - Gardez les mains, les cheveux, les vêtements flottants et les bijoux loin des courroies en mouvement et des applicateurs de ruban.

Important - Dans le cas où les étiquettes de sécurité suivantes sont endommagés ou détruites, elles doivent être remplacés pour assurer la sécurité des opérateurs. Voir “Illustrations des pièces de rechange et Listes des pièces” pour l’étiquette les numéros de pièces.



Dessin 1-1 Etiquettes de rechange/numéros de pièce 3M

Caractéristiques

1. **Ruban:**

   à utiliser avec ruban adhésif autocollant Scotch® pour fermeture de carton.

2. **Largeur de ruban :**

   36mm ou 1-1/2 pouces minimum à 48mm [2 pouces] maximum.

3. **Diamètre du rouleau de ruban :**

   Jusqu'à 405mm [16 pouces] maximum sur un diamètre de bague de 76mm [3 pouces].
   (S'adapte à tous système de rouleau de ruban autocollant Scotch®.)

4. **Longueur de support d'application de ruban- Standard:**

   70mm ± 6mm [2-3/4 pouces ±1/4 pouces]

   Longueur de support d'application de ruban- Optionnelle:

   50mm ± 6mm [2 pouces ± 1/4 pouce] (voir " réglages – longueur du porte-ruban.")

5. **Capacités de Taille de Boîte :**

   à utiliser avec des cartons ordinaires à rabats.

   Longueur – 443mm [17.44 pouces] Avec la garde

   Hauteur - 406mm [16 pouces] Avec la garde

   Largeur – 107 mm [4.2 pouces]

   Lorsque le applicateurs supérieur et inférieur sont utilisés sur la colleuse de carton «**3M-Matic**", référez-vous aux caractéristiques respectives du manuel d'installation pour les capacités de poids et de taille.

6. **Vitesse de fonctionnement:**

   Vitesse de convoyeur jusqu'à 0.50m/s [100FPM] maximum.

7. **Conditions d'utilisation :**

   Utiliser dans un environnement sec, relativement propre entre 5 ° à 40 ° C [40 ° à 105 ° F] avec des boîtes propre et sèches.

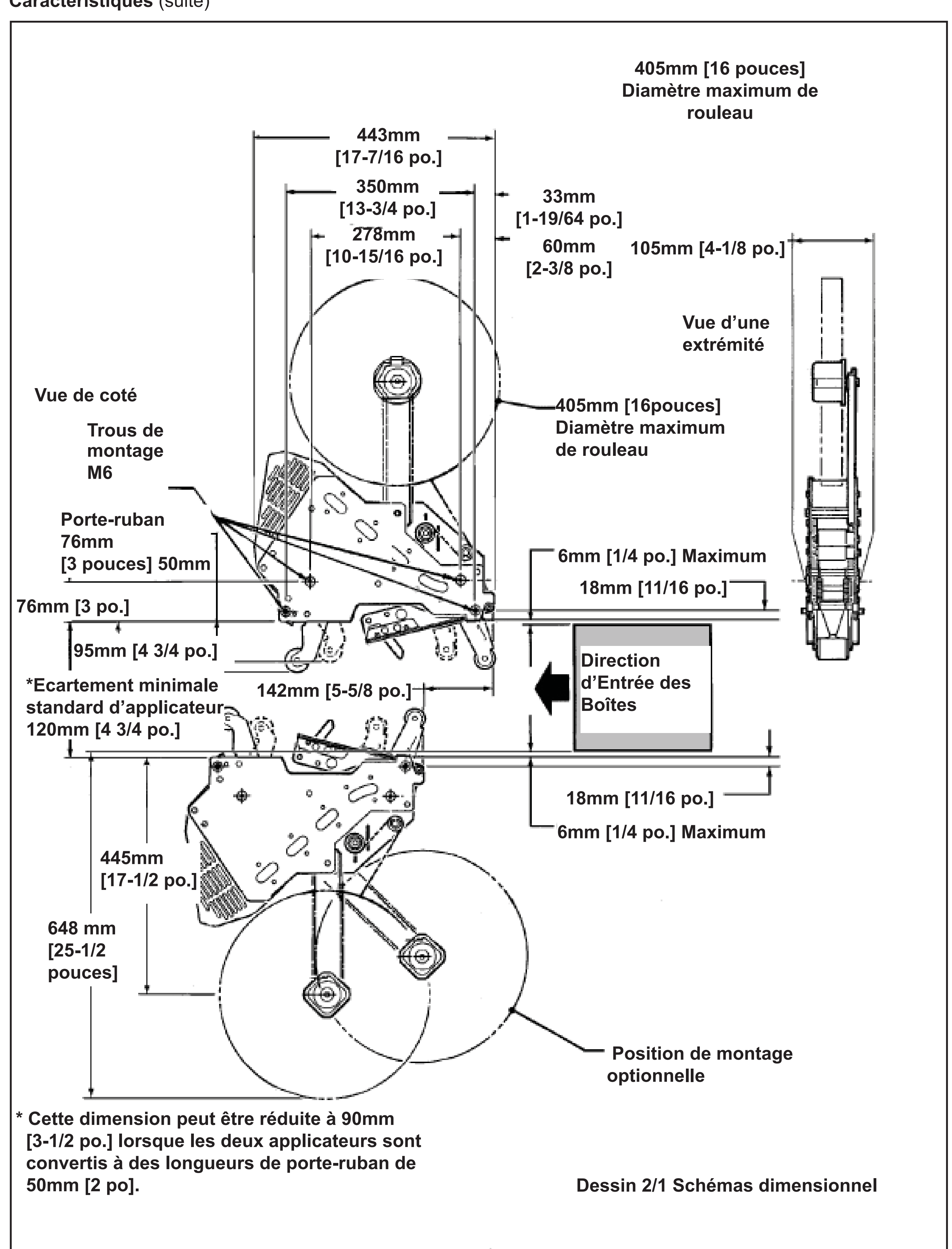
   Important- Les applicateurs ne doivent pas être lavé ou soumis à des conditions provoquant la condensation de l'humidité sur les composants.

8. **Dimensions de l'applicateur :**

Longueur	–	442mm [17 3/8 pouces]
Hauteur	–	648mm [25 1/2 pouces] (avec tambour de ruban)
Largeur	–	105mm [4-1/8 pouces] (sans entretoises de montage)
Poids	–	Empaqueté : 8,6kg [19 lbs.] Déballé : 7,7kg [17 lbs.]

(suite des caractéristiques sur la page suivante)

Caractéristiques (suite)



* Cette dimension peut être réduite à 90mm [3-1/2 po.] lorsque les deux applicateurs sont convertis à des longueurs de porte-ruban de 50mm [2 po].

Dessin 2/1 Schémas dimensionnel



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
- Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.

Réception et Manutention

Après déballage de l'ensemble de l'applicateur de ruban adhésif, examinez l'unité pour voir si des dommages qui auraient pu se produits pendant le transfert. Si des dommages sont évidents, ouvrez immédiatement un dossier de réclamation de dommages auprès de la compagnie de transport et informez également votre représentant de 3M.

Directives d'Installation

L'applicateur de ruban adhésif peut être utilisé dans la conversion d'une machine existante ou sur une machine faite sur commande. Il peut être monté pour l'application au dessus ou en dessous. Référez-vous " aux capacités de dimension de boîte", aussi bien qu'à la **Dessin 2-1** dans la section de caractéristiques, pour les points suivants en faisant de telles installations:



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
- Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever

Important - Toujours effectuer un examen des risques pour déterminer les besoins de protection lorsque l'installation est faite pour une application autre que l'équipement 3M-Matic ™

1. Le système de convoyage de boîtes doit propulser positivement la boîte dans un mouvement continu, ne dépassant pas 0,50 m/s [100 pieds par minute], en passant par l'ensemble applicateur de ruban parce que c'est le mouvement de la boîte qui actionne le mécanisme d'application de ruban.
2. Si un pousseur ou convoyeur à taquets est utilisé, des mesures devraient être prises à la conception du convoyeur empêcher au pousseur d'entrer en contact avec les bras porteurs de galet d'application et de lissage, ce qui endommagerai l'applicateur.
3. La **Dessin 2-1** illustre la relation de montage typique pour placer en regard les ensembles applicateurs et permettre l'application sur des boîtes de hauteurs descendant jusqu'à 90mm [3-1/2 pouces]. Pour appliquer le ruban adhésif sur des boîte de hauteurs descendant jusqu'à 70 mm [2-3/4 pouces], les applicateurs doivent être complètement décalés de sorte qu'une seule bande d'adhésif soit appliquée à la fois.

Note – *L'application de ruban* ***AccuGlide™ 3*** *supérieur est fourni avec un garde-bras de lissage. Des réglages de cette garde peuvent être nécessaires pour installer l'applicateur de ruban sur certaines anciennes conceptions de la colleuse* **3M-*Matic*** *™.*

4. Des goujons de montage sont fournis avec l'applicateur de ruban, mais les installations spéciales peuvent nécessiter d'autres moyens pour le montage.
5. Des patins de maintien ou guide devraient être fournis et l'applicateur monté de sorte que les plaques latérales soient distants de 6mm [1/4 de pouce] au maximum de la surface de patins sur laquelle la boîte se déplace.

Longueur du porte-ruban

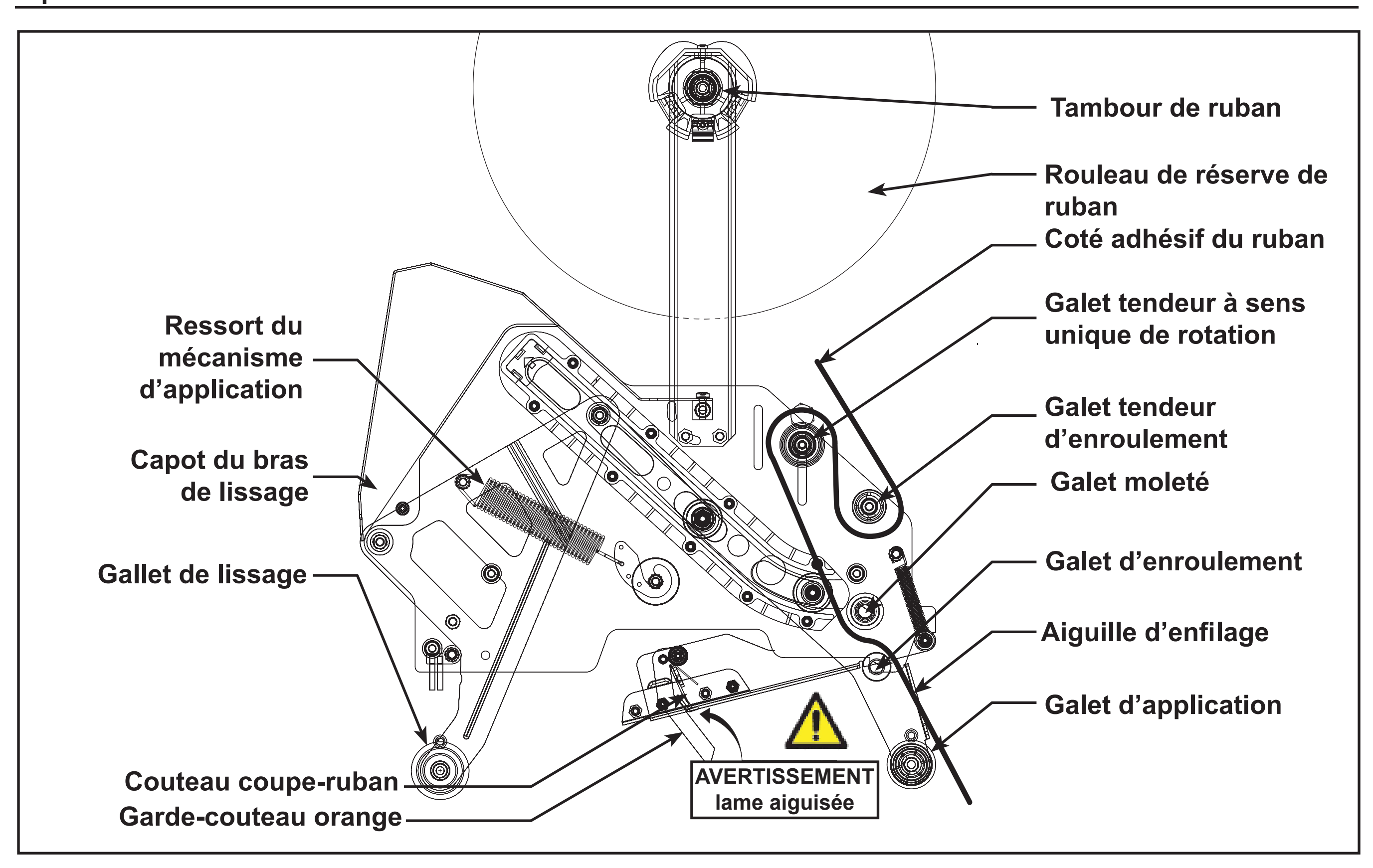
Les applicateurs de ruban sont réglées en usine pour appliquer des bout replié de ruban de longueur standard 70mm [2-3/4 pouces].

Les applicateurs peuvent être convertis pour appliquer des bouts de ruban replié de longueur 50 mm [2 po] à souhait, mais les deux applicateurs, supérieur et inférieur doivent être réglés pour appliquer la même longueur de bout replié de ruban.
Voir "réglages – Changer la longueur de bout replié de ruban de 70 à 50mm [2 à 2-3/4 pouces]. "

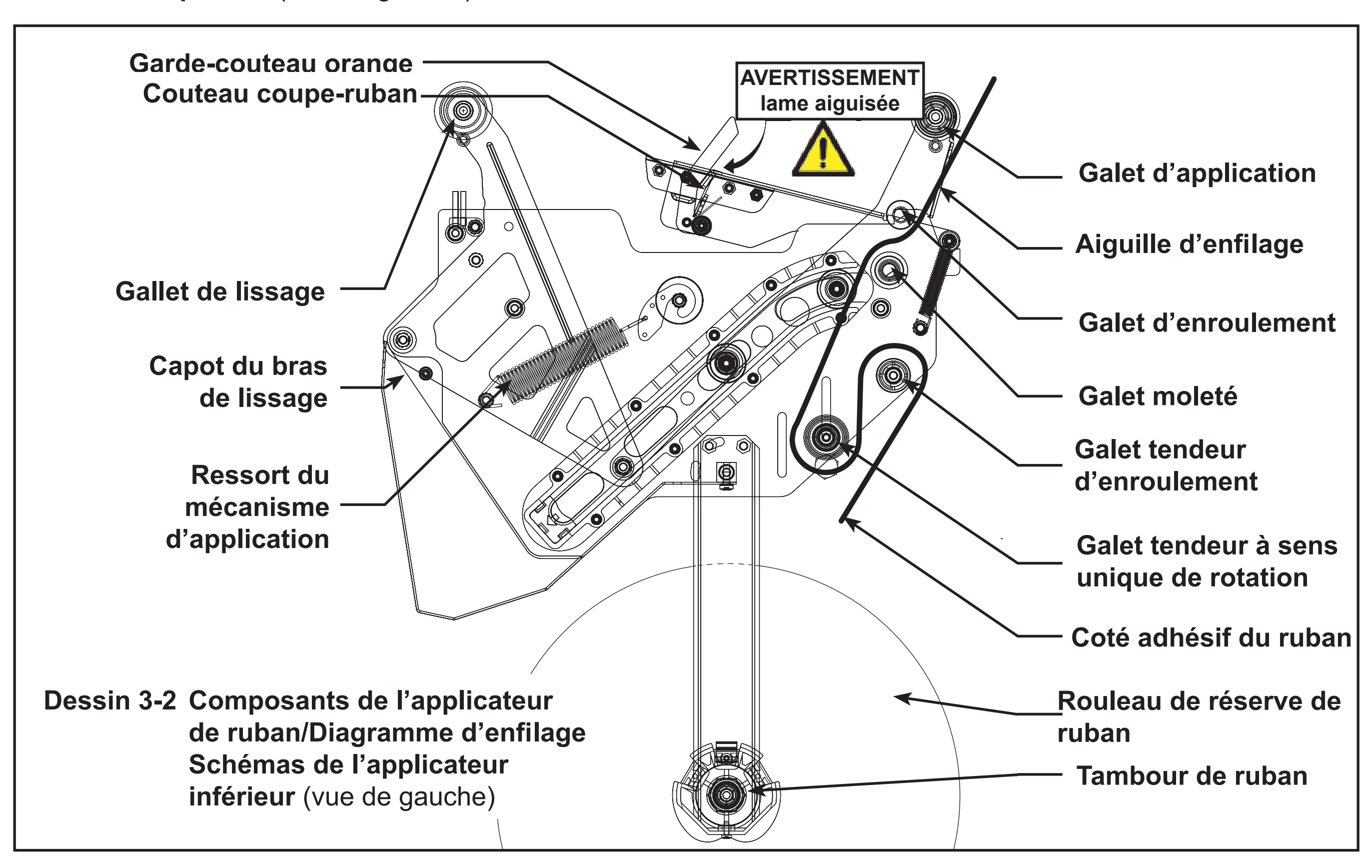
De plus, la vitesse du convoyeur à laquelle le produit se déplace au contact des applicateurs, influe sur la longueur de bouts de ruban repliés avant et arrière. Voir "section réglages – réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant."

Réglage largeur ruban

Les applicateurs sont réglés, depuis l'usine, à appliquer un ruban de 48mm [2 pouces] de large. S'il est nécessaire d'aligner le ruban ou d'appliquer des rubans plus minces, référez-vous à "réglages - Alignement de la toile porter ruban" pour la procédure de mise en place.



Dessin 3-1 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage - Schémas de l'applicateur supérieur (Vue de gauche)



Dessin 3-2 Composants de l'applicateur de ruban/Diagramme d'enfilage Schémas de l'applicateur inférieur (vue de gauche)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
  - Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

Il est recommandé de se référer aux instructions détaillées et des croquis détaillés donnés pour les quelques premières fois que les applicateurs de ruban seront chargé/enfilé; jusqu'à ce que l'opérateur devienne complètement familier de l'opération de chargement du ruban.

Note – Retirez le rouleau de ruban avant de retirer l'applicateur de ruban de la machine pour en minimiser le poids.



MISE EN GARDE

- **Pour réduire les risques associés à la fatigue musculaire:**
  - Utiliser la mécanique corporelle appropriées lors de l'enlèvement ou l'installation des applicateurs parce qu'ils sont modérément lourd ou peuvent être considéré difficiles à soulever
- **Pour réduire le risque lié à l'impact les risques:**
  - Placez la tête de coller à un niveau ansheurt surface lors de la maintenance ou l'entretien de cet équipements

Chargement du ruban Applicateur de ruban supérieur

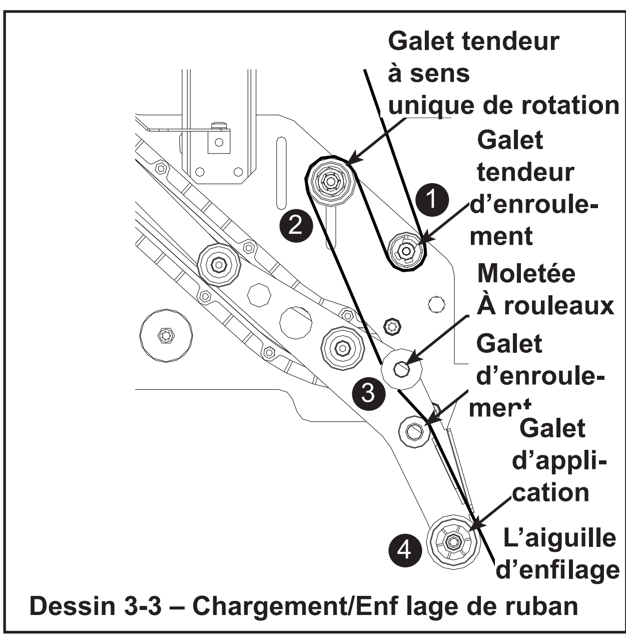
1. Placez l'applicateur supérieur dans une position de travail convenable.
2. Utilisez les **Dessins 3-3 à 3-5** et l'étiquette d'enfilage Placez le rouleau chargé de sorte que le côté adhésif du ruban soit face à l'avant de l'applicateur quand il est tiré du rouleau d'alimentation.
3. Attachez l'aiguille d'enfilage au bout du rouleau d'alimentation. Guide l'aiguilles d'enfilage autour du galet d'enroulement **(Position 1)** ensuite revenir autour du galet tendeur à un seul sens de rotation **(Position 2).**
4. Continuer en tirant l'aiguille d'enfilage vers le bas et le guider entre les deux galets sur le bras d'application **(Position 3).**
5. Tirez l'aiguille d'enfilage jusqu'à ce que le ruban passe entre la plaque d'application et les oreilles du bras d'application **(Position 4)** et que le bout dépasse le galet d'application. Si le ruban est correctement enfilé, le coté adhésif du ruban doit faire face aux galets moletés à la **Position 2** et également à la **Position 3.**
6. Coupez tout ruban dépassant.

Important - Ne pas couper contre le galet d'application - cela endommagerai le galet.

Chargement du ruban Applicateur de ruban inférieur

1. Retirez l'applicateur de ruban inférieur du banc du convoyeur ou équipement associé et placez-le dans une position de travail convenable.
2. L'applicateur de ruban inférieur est chargé et le ruban enfilé de la même manière que l'applicateur de ruban supérieur. Suivez la procédure de chargement/enfilage de ruban de l'applicateur supérieur.

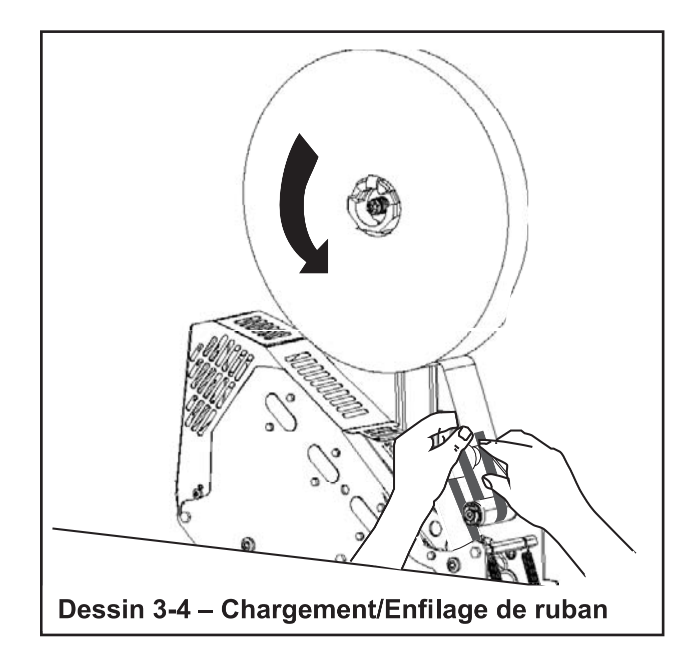
Dessin 3-3 Insérer l'aiguille au travers des galets dans le sens indiquée par les flèches.



Dessin 3-3 – Chargement/Enf lage de ruban

Dessin 3-4

Placer le rouleau de ruban sur le tambour de ruban pour alimenter en ruban avec le côté adhésif vers l’avant. Placer le rouleau de ruban pleinement contre la joue du tambour. Attachez le bout du ruban à l’aiguille d’enfilage tel qu’illustré.



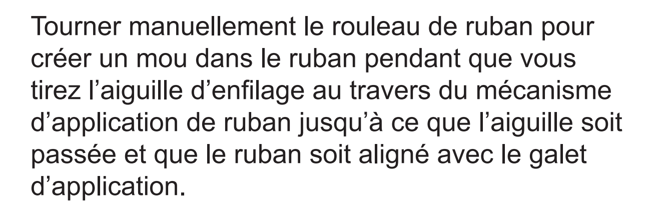
Dessin 3-4 – Chargement/Enfilage de ruban



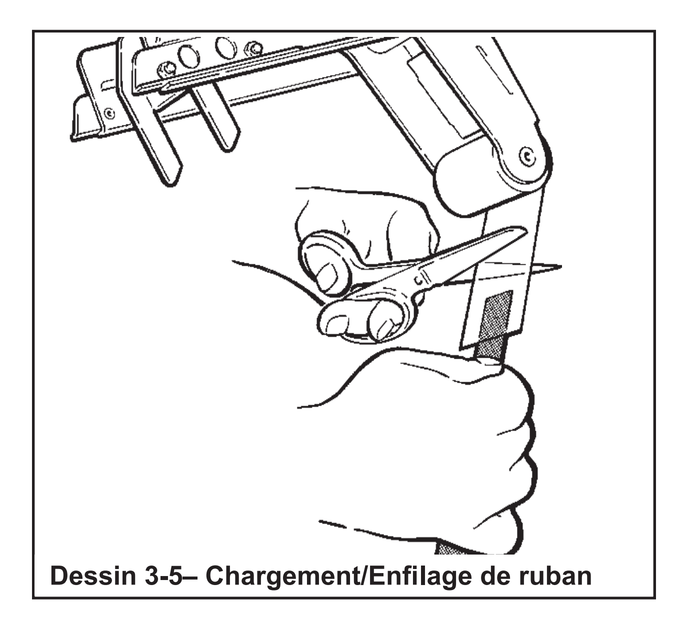
AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**

  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
    Les lames sont extrêmement tranchantes.



Tourner manuellement le rouleau de ruban pour créer un mou dans le ruban pendant que vous tirez l’aiguille d’enfilage au travers du mécanisme d’application de ruban jusqu’à ce que l’aiguille soit passée et que le ruban soit aligné avec le galet d’application.



Dessin 3-5– Chargement/Enfilage de ruban

Le ruban dépassant peut être coupé avec des ciseaux au niveau du galet d’application.



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
  - Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

L'applicateur de ruban MST **AccuGlide™ 3-2 pouces** a été conçu pour un service long, et exempt de problème. L'applicateur fonctionnera bien s'il bénéficie de l'entretien de routine et du nettoyage. Les composants de l'applicateur de ruban qui tombent en panne ou s'usent de manière excessive devrait être rapidement réparés ou remplacés pour prévenir des dommages à d'autres parties de l'applicateur ou au produit.

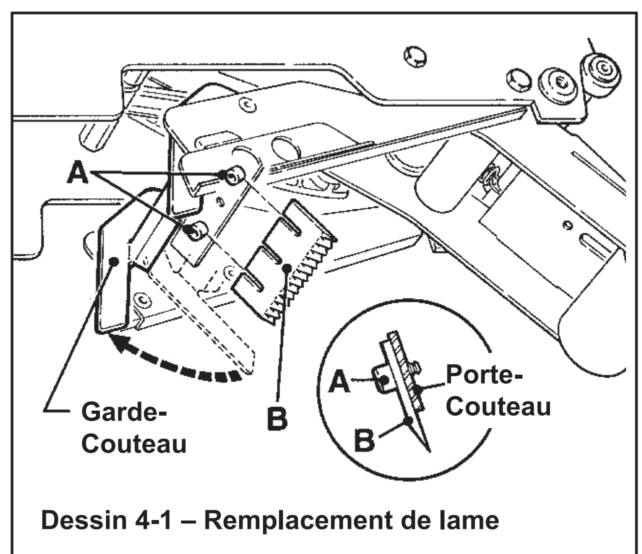
Remplacement de lame, Applicateurs inférieur et supérieur – Dessin 4-1



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

1. Desserrez, mais retirez pas, les vis de la lame (A). Enlevez et déclassez la vielle lame.
2. Montez la nouvelle lame (B) avec le côté biseauté à l'opposé du porte-lame.



Dessin 4-1 – Remplacement de lame

3. Enfoncez les fentes de la lame contre les vis. (Ceci positionnera la lame au bon angle.) Serrez les vis de lame pour fixer la lame.

Note – Vérifiez la position de la lame pour assurer un bon dégagement entre la lame et la garde-lame en faisant tourner lentement la garde-lame vers l'arrière.

Garde-lame

la garde-lame couvre la lame chaque fois qu'une boîte n'est pas en train de recevoir le ruban adhésif. Vérifiez périodiquement pour vous assurer que la garde-lame fonctionne correctement et qu'il retourne couvrir la lame. Remplacer toute pièce défectueuse.

Languette graisseuse de lame



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

Les applicateurs sont équipés d'une languette graisseuse en feutre pré-lubrifié depuis l'usine pour fournir une couche d'huile au tranchant de la lame afin de réduire les dépôts de colle.

Appliquez de l'huile SAE #30 non-détergent au besoin. Saturer languette graisseuse en feutre.

Si un dépôt de colle du ruban adhésif se produit sur la lame, nettoyer soigneusement avec un chiffon huileux.

(Maintenance, suite à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en électricité et air sur l'équipement associé avant d'effectuer tout réglage, maintenance ou entretien courant de la machine ou de l'applicateur de ruban
  - Ne tentez jamais de travailler sur l'applicateur de ruban adhésif pendant que le système de convoyage de carton est en marcherunning
- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Tenez les mains et les doigts loin des parties des lames de coupe de ruban sous les gardes oranges de lame.
  - Les lames sont extrêmement tranchantes

Nettoyage

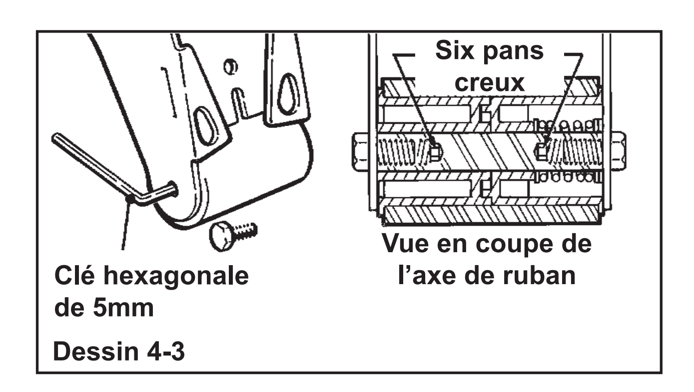
Les cartons ordinaires à rabats produisent beaucoup de poussière et de copeaux de papier lorsqu'ils sont convoyés au travers des applicateurs de ruban.
Si on laisse cette poussière s'entasser sur les applicateurs, elle peut provoquer l'usure des pièces mobiles. Le dépôt excessif de saleté devra être essuyés à l'aide d'un chiffon humide. Le nettoyage doit être effectué une fois par mois, selon le nombre et le type de boîtes utilisées. Si les boîtes sont utilisées sales, ou si l'environnement dans lequel fonctionnent les applicateurs est poussiéreux, le nettoyage se fera de manière plus fréquente si nécessaire.

Note – Ne tentez jamais de retirer la saleté des applicateurs de ruban en soufflant avec de l'air comprimé. Cela peut causer la propagation de la saleté à l'intérieur des composants sur surfaces frottantes. La saleté dans ces zones peut causer de graves dommages matériel. Ne jamais laver ni soumettre les applicateurs de ruban à des conditions provoquant la condensation d'humidité sur les composants. Des dommages graves aux équipements peuvent en résulter.

Remplacement de galets d'Application/Lissage

Le remplacement d'un galet exige le démontage de l'axe et des vis de fixation. Sans endroit de prise, l'axe tourne souvent quand on cherche à démonter la deuxième vis.

Pour faciliter le démontage de la deuxième vis, un six pans creux de 5mm a prévu au fond des filets aux deux extrémités de l'axe. Insérer une clé de 5mm dans ce creux après avoir enlevé une des vis pour tenir l'axe afin de démonter la deuxième vis. Voir **Dessin 4-3.**

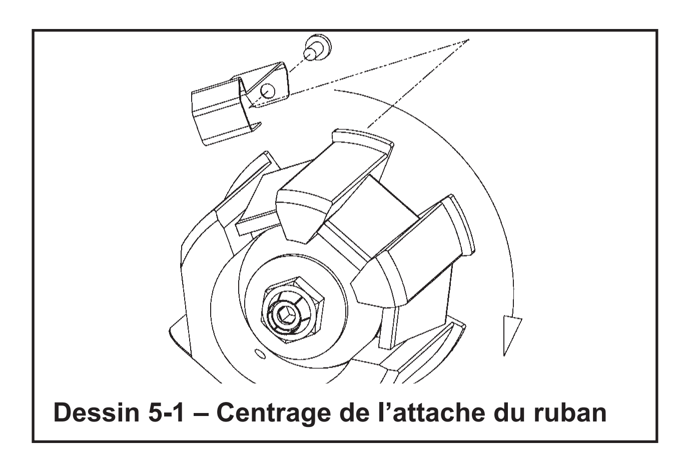


Dessin 4-3



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire les risques associés à de cisaillement, de pincement, et les risques d'enchevêtrement:**
  - Tourner à air et de fournitures électriques hors équipements associés avant d'effectuer réglage, l'entretien, ou service de la machine ou de l'enregistrement des têtes.
  - Ne jamais essayer de travailler sur la bande la tête d'enregistrer ou de charger tout le système d'entraînement boîte est en marche.



Dessin 5-1 – Centrage de l'attache du ruban

Alignement de l'attache-ruban (Dessin 5-1)

L'ensemble du tambour de l'attache-ruban est préconfiguré pour accueillir des rubans de 48 mm [2 pouces] de large. L'ensemble du tambour de ruban est réglable pour obtenir l'alignement de ruban plus minces.

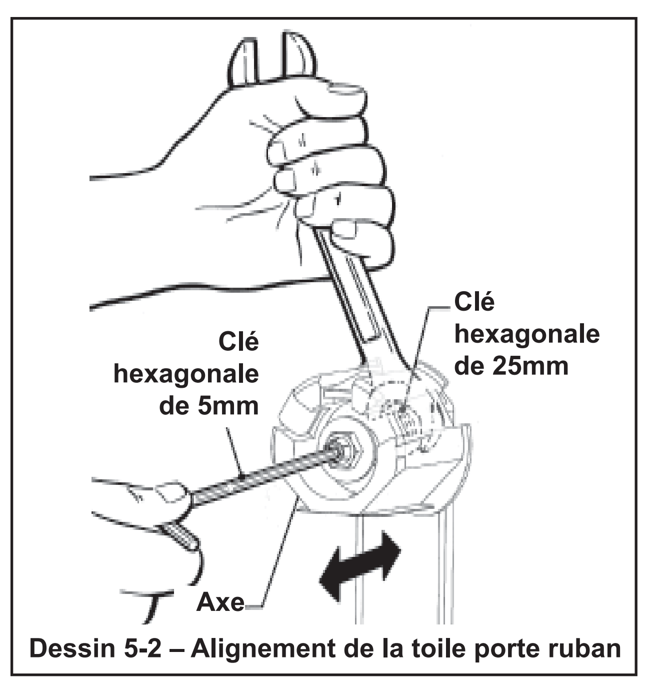
Pour déplacer l'attache vers une position qui correspond à une nouvelle largeur de bague de ruban **(Dessin 5-1):**

1. Enlever la vis de l'attache.
2. Déplacer l'attache vers la position qui correspond à la largeur de la bague.
3. Remonter la vis dans le nouvel emplacement de l'attache.

Pour régler ou centrer la largeur du ruban sur l'axe de l'applicateur de ruban, et donc la fente centrale des rabats de la boîte, **Dessin 5-2):**

1. Desserrez l'écrou frein hexagonal à l'arrière du support de tambour sur l'axe de tambour de ruban. Utilisez une clé réglable ou une clé ouverte de 25mm.
2. Tourner l'axe du tambour de ruban dans un sens et l'autre pour centrer la toile porte ruban (utiliser une clé à six pans de 5mm).
3. Serrer l'écrou frein hexagonal pour immobiliser le réglage.

Aucun autre composant ne nécessite un réglage Pour l'alignement de la toile porte ruban.



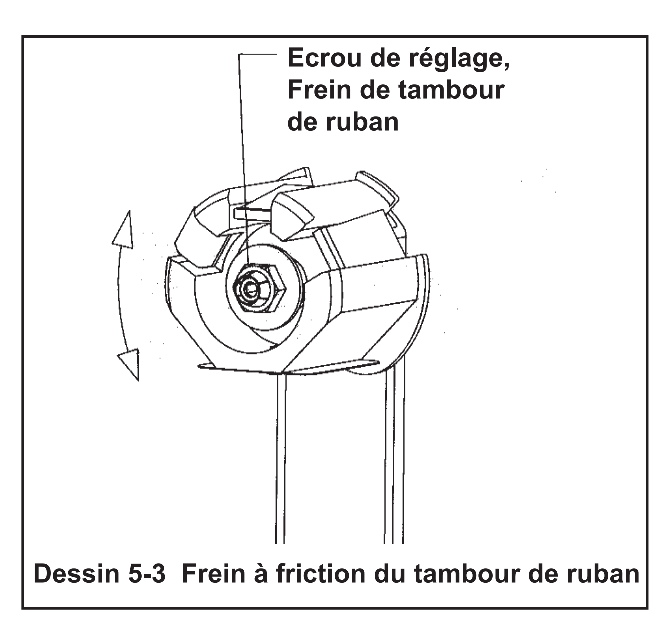
Dessin 5-2 – Alignement de la toile porte ruban

Frein à friction de tambour de ruban (Dessin5-3)

Le frein à friction du tambour de ruban sur chaque applicateur de ruban est préréglé, en fonctionnement normal, pour prévenir le retour du ruban.

Si le réglage de la tension s'avère nécessaire, tourner écrou autofreiné sur l'axe pour varier la compression du ressort. Tourner l'écrou dans le sens horlogique afin d'augmenter la force de freinage, et anti-horlogique pour diminuer la force de freinage. Réglez le frein à la tension minimale pour éviter une course excessive de inversion de la course du ruban.

Note – *Une force de freinage excessive entraînera une mauvaise qualité d'application de ruban et peut conduire à l'ondulation du ruban sur le bout replié de ruban arrière.*



Dessin 5-3 Frein à friction du tambour de ruban

(suite Réglage à la page suivante)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pincement, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en courant électriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
  - Ne tentez jamais de travailler sur ou de charger l'applicateur de ruban pendant que le système de convoyage de boîtes est en marche.

Ressort du mécanisme d'application

Pour obtenir l'accès au ressort, enlever le couvercle de l'applicateur de ruban (quatre vis de fixation). Replacer le couvercle lorsque vous avez terminé.

Le ressort du mécanisme d'application, montré sur les **Dessins 5 et 4A-5-4B**, contrôle la pression d'application et du galet de lissage sur la boîte et remet le mécanisme en position réarmé.
La pression du ressort est préréglée, comme le montre la **Dessin 5-3A** pour le fonctionnement normal, mais est réglable.

Si une fente apparait sur le ruban à la partie arrière de la boîte, augmenter la pression du ressort. Si l'avant de la boîte est en train d'être écrasé par le galet d'application, réduire la pression du ressort.

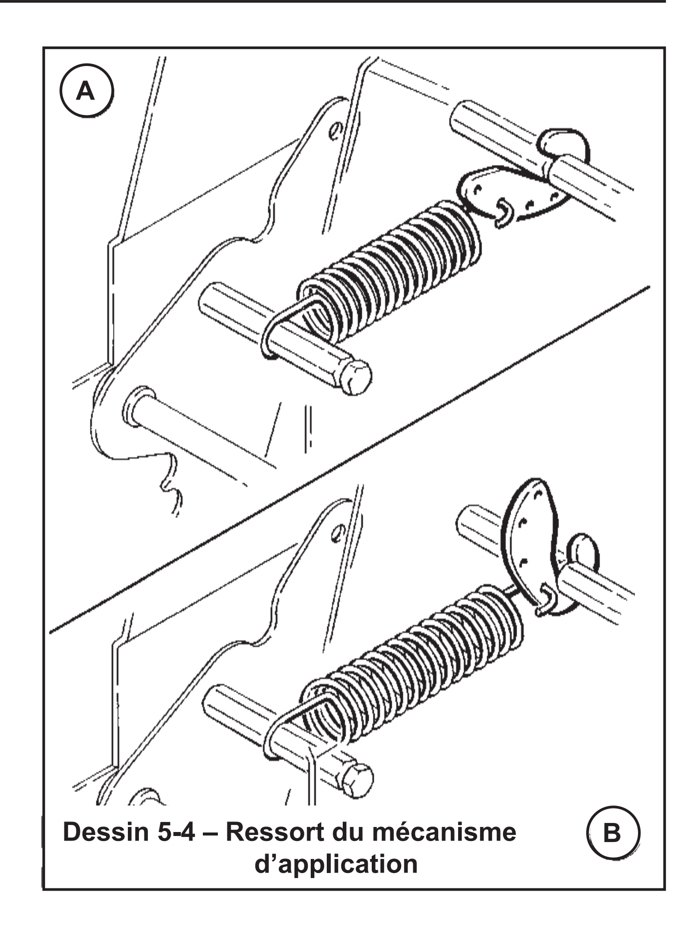
Retirer la boucle au bout du ressort du support porte-ressort et placer la boucle dans d'autres trous prévus, comme le montre la **Dessin 5-3B**, permettra de régler la pression du ressort.

Galet tendeur à sens unique de rotation Dessin 5-5

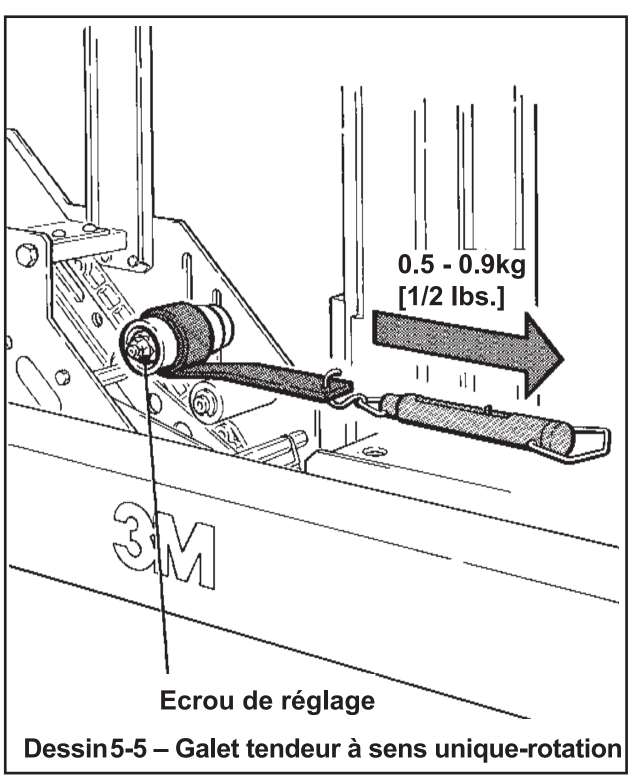
Le galet tendeur à sens unique de rotation est réglé en usine. En replaçant cet ensemble, le galet doit avoir une force tangentielle minimale de 0,5kg [1 lb] pendant qu'il tourne.

Pour régler la tension :

1. Enroulez une corde ou petit sangle (non-adhésif) 4-6 tours autour du galet tendeur.
2. Attacher un dynamomètre à ressort au bout du cordon ou de la sangle.
3. Tournez l'écrou de réglage avec la clé à douille french fournie, jusqu'à ce qu'une force d'environ 0,5kg à 0,9kg [1 à 2 lb.] soit nécessaire pour tourner le galet en tirant sur le dynamomètre à ressort.



Dessin 5-4 – Ressort du mécanisme d'application



Dessin 5-5 – Galet tendeur à sens unique-rotation

(Adjustments continued on next page)



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de cisaillement, pinçage, et enchevêtrement:**
  - Couper l'alimentation en courantélectriques et en air de l'équipement associé avant d'effectuer tout les réglages, maintenance ou entretien courant de la machine ou des applicateurs de ruban.
  - Ne tentez jamais de travailler sur les applicateurs de ruban ou de charger le ruban pendant que le système de convoyage de boîtes en carton fonctionne



AVERTISSEMENT

- **Pour réduire le risque associé aux dangers de lame aiguisée:**
  - Gardez les mains et les doigts loin de la bande des lames coupe-ruban sous les garde-lames oranges. Les lames sont extrêmement tranchantes

Réglage Longueur bout replié de ruban vers l'avant de ruban – **Dessin 5-6.**

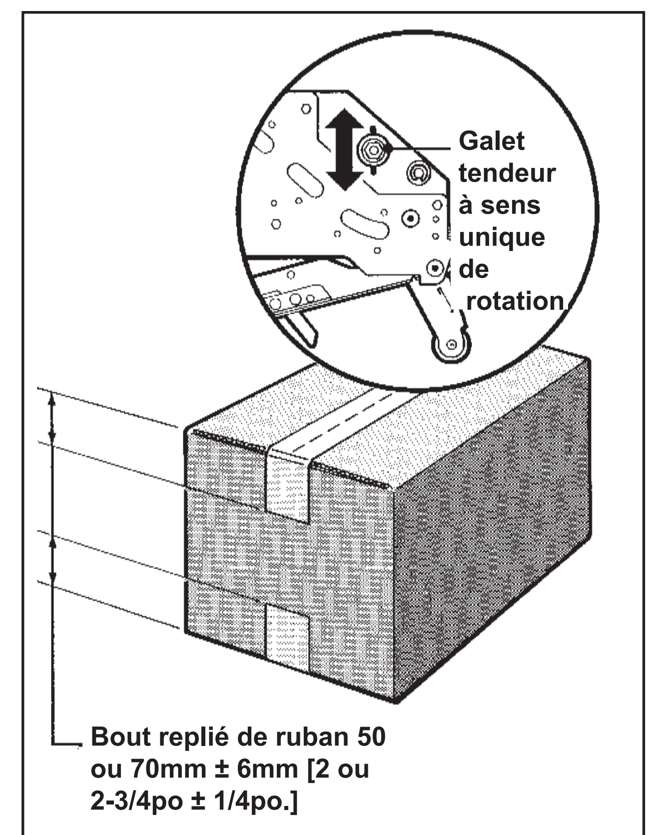
La position du galet tendeur à sens unique de rotation est réglable pour permettre de contrôler la Longueur de la bout replié de ruban vers l'avant.

Eloigner ce galet de plus en plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure diminuera la longueur de bout replié de ruban vers l'avant. Le rapprocher plus du sommet de la boîte ou de la surface inférieure augmentera la Longueur du bout de ruban replié vers l'avant.

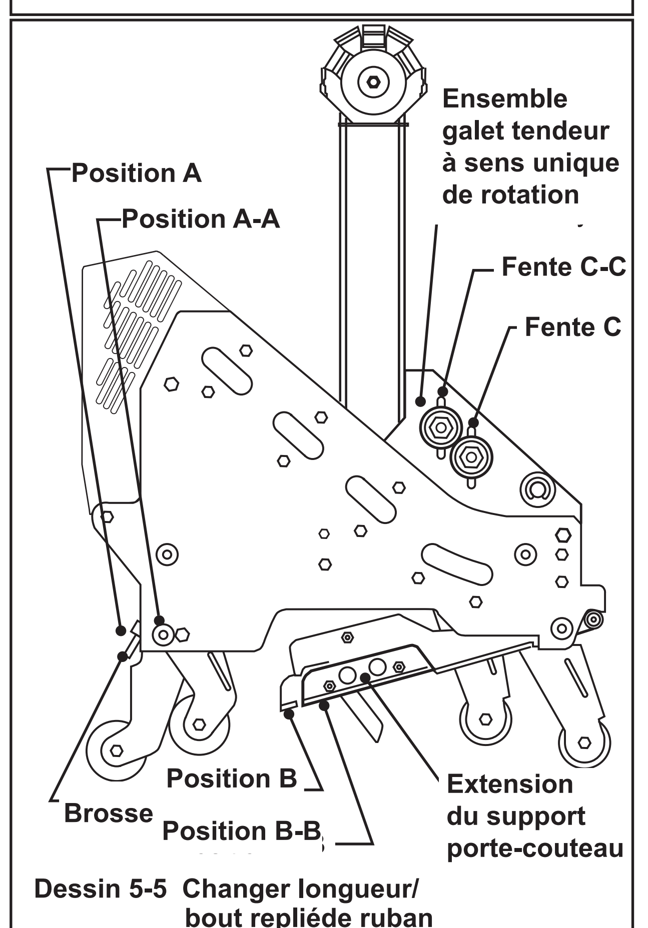
Changer la longueur de bout de ruban replié, de 70 à 50 mm [2-3/4 à 2 pouces] – **Dessin 5-7.**

Note – En cas de changement de la longueur de bout de ruban replié, tous les deux applicateurs, inférieur et supérieur, doivent être réglés pour appliquer les mêmes longueurs bout replié de ruban.

1. Enlever et conserver les deux vis à tête hexagonal et enlever la brosse de la position normale **"A"** sur le cadre latéral.
2. Remonter et fixer la brosse en position **"A-A"** sur le cadre latéral en avant de l'emplacement normal en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
3. Retirer les extensions du support porte-couteau de la position **"B".**
4. Remonter les extensions du support porte-couteau en position avant **"B-B".**
5. Enlever et conserver l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation de la fente **"C"** du cadre.
6. Remonter l'ensemble galet tendeur à sens unique de rotation près du haut de la fente **"C-C"** en utilisant les organes d'assemblage d'origine.
7. Réglez le galet tendeur en fonction du "réglage de la longueur de bout replié de ruban vers l'avant" ci-dessus.



Dessin 5-6 – Longueur bout replié de ruban vers l'avant



Dessin 5-5 Changer longueur/ bout repliéde ruban

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Le bout de ruban replié à l'avant de la boîte est trop long	Le ruban est enfilé incorrectement	Le ruban doit aller autour du galet d'enroulement avant de passer sur le galet tendeur à sens unique de rotation
	La tension du ruban est trop faible	Réglez le galet tendeur à sens unique
	Le galet moleté patine	Vérifier la présence de dépôt d'adhésifs entre le galet moleté et son axe. Nettoyez et lubrifier l'arbre. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	Le ruban se confine sur un côté ou patine sur les attaches du support du de l'applicateur	
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Réglez les alignements de la toile porte ruban
	L'applicateur n'est correctement installé	Placez le galet dans sa fente de montage de sorte que le ruban s'étende juste au-delà de l'axe du galet d'application
La lame ne coupe pas le ruban ou le bout du ruban est dentelé ou déchiquetés	La lame est émoussée et/ou a des dents cassées	Vérifier réglage longueur de bout replié de ruban
		Remplacez la lame
	La tension du ruban est insuffisante	Augmenter la tension de ruban par en réglant le galet tendeur à sens unique de rotation
	L'adhésif s'est entassé sur la lame	Nettoyer et ajuster la lame
	La lame n'est pas correctement positionnée	Assurez-vous que la lame est à fond contre les boulons de fixation
	La lame est sèche	Lubrifiez la languette graisseuse de lame sur la garde-lame
	La lame est à l'envers	Montez la lame afin que le bord biseauté soit tourné en opposition de l'entrée de l'applicateur
	Un ou les deux ressorts du découpeur manquent ou sont étirés	Remplacer le(s) ressort(s) défectueux
	La surface du galet tendeur n'est pas complètement en contact avec le cadre de l'applicateur de ruban	Assurez-vous que le roulement à sens unique est sous la surface du galet tendeur. Si non, appuyez enfoncez le roulement dans le galet ou remplacer le galet.

Guide de recherche de pannes

Problème	Cause	Correction
Bande est tabulation sur la moyenne mobile sur la jambe arrière de la boîte	Il ya une tension excessive sur le tambour du ruban et/ou l'ensemble du galet tender à sens unique de rotation	Réglez la tension du galet tendeur à sens unique de rotation et/ou le tambour de ruban
	Les galets sur le parcours du ruban ne tournent pas librement	Nettoyer les dépôts d'adhésif de la surface, du bout et des axes de galets. Ensuite, lubrifier les axes de galet. Enlevez tout le lubrifiant des surfaces du galet.
	La lame ne coupe pas correctement le ruban	Référez-vous aux problème de coupe de ruban
	Le ruban est enfilé incorrectement	Renfilez le ruban
	Le ressort du mécanisme d'application a trop peu de tension	Déplacer anneau de ressort vers le trou suivant plus serré
Le bout du ne reste pas en position d'application en avant du galet d'application	Le ruban est mal enfilé	Renfilez le ruban
	Le galet moleté épaulé simple dépasse au retour du mécanisme d'application en position réarmé	Réglez la tension du galet dans la fente de montage pour augmenter la longueur de bout replié de ruban
	Le galet d'application dépasse au retour du mécanisme d'application à sa position réarmé	Il devrait y avoir un léger patinage lors de la rotation du galet d'application. Si non, vérifier les ressorts de sources de friction et/ou les goupilles de friction et remplacer si nécessaire
	Le galet tendeur à sens unique de rotation n'est pas correctement positionné	Positionner galet dans sa fente de montage de sorte que le bout du ruban s'étende au delà de l'axe du galet d'application
	Le galet tendeur à sens unique de rotation est défectueux	
Ruban non centrée sur la fente de la boîte	Tambour de ruban non centré	Remplacer le galet tendeur à sens unique de rotation
	Guides de centrage non centrés	Repositionner le tambour de ruban
	Rabats de boîte de longueur différente	Régler les guides de centrage
		Vérifier les spécifications de boîte

Pièces de rechange recommandées

Énuméré soyez un ensemble de pièces qui nécessiterons d'être remplacés périodiquement en raison de l'usure normale. L'ensemble comprend les éléments suivants qui devraient être commandés lors de l'utilisation pour maintenir la production des applicateurs:

Applicateur supérieur AccuGlide™3-2 Pouces

Qté.	numéro de pièce	Description
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8137-3311-6	Ressort– Extension supérieur
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

Applicateur inférieur AccuGlide™ 3-2 Pouces

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8017-9173-8	Lame– 65 mm/2.56 Pouces
2	78-8052-6602-6	Ressort– Découpeur
4	78-8076-4500-3	Tige– Montage
1	78-8137-3312-4	Ressort– Inférieur Extension
1	78-8076-4726-4	Outil– Enfilage ruban

En plus de ce qui précède un lot de pièces de rechange fournies avec l'applicateur, il est suggéré que les pièces de rechange suivantes soient gardées lesquelles nécessiterons le remplacement dans des conditions normales d'usure de l'applicateur.

Qté.	numéro de pièce	Description
1	78-8057-6179-4	Galet– Application
1	78-8057-6178-6	Galet– Lissage
1	78-8113-7030-9	Ressort– Torsion

Pièces de rechange et service

Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction “pièces de rechange et l'information de service”.

Illustration des pièces de rechange et listes de pièces

Applicateur Supérieur AccuGlide™ 3-2 Pouces, Type 10800
Applicateur Inférieur AccuGlide™ 3-2 Pouces, Type 10800

1. Référez-vous à la **Dessin des ensemble** applicateur pour trouver toutes les illustrations de pièces identifiées par des **numéros de Dessi**n.

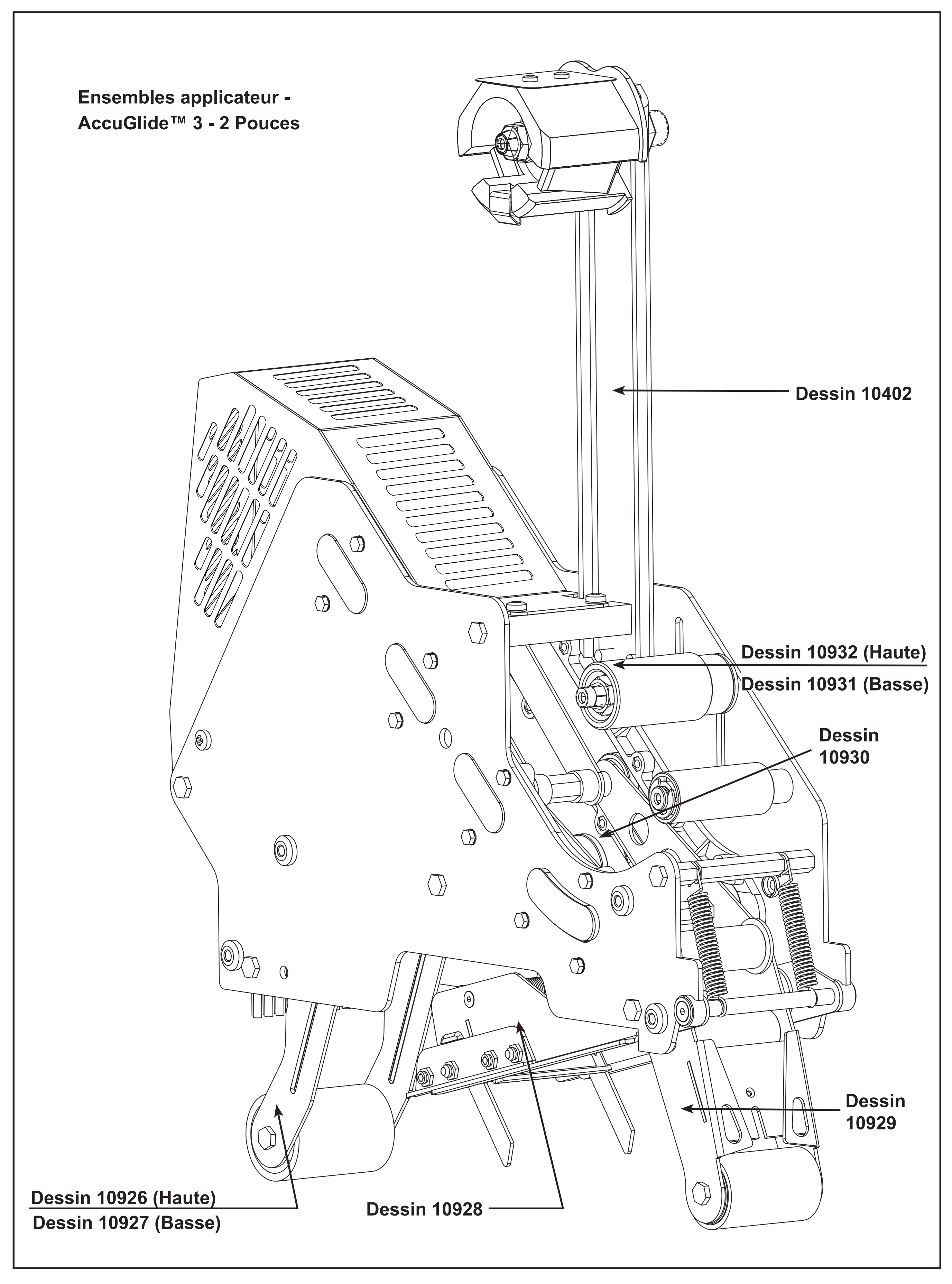
2. Référez-vous à la Dessin ou aux Dessins pour déterminer **les pièces individuelles** nécessaires et le **numéro de référence des pièces**.

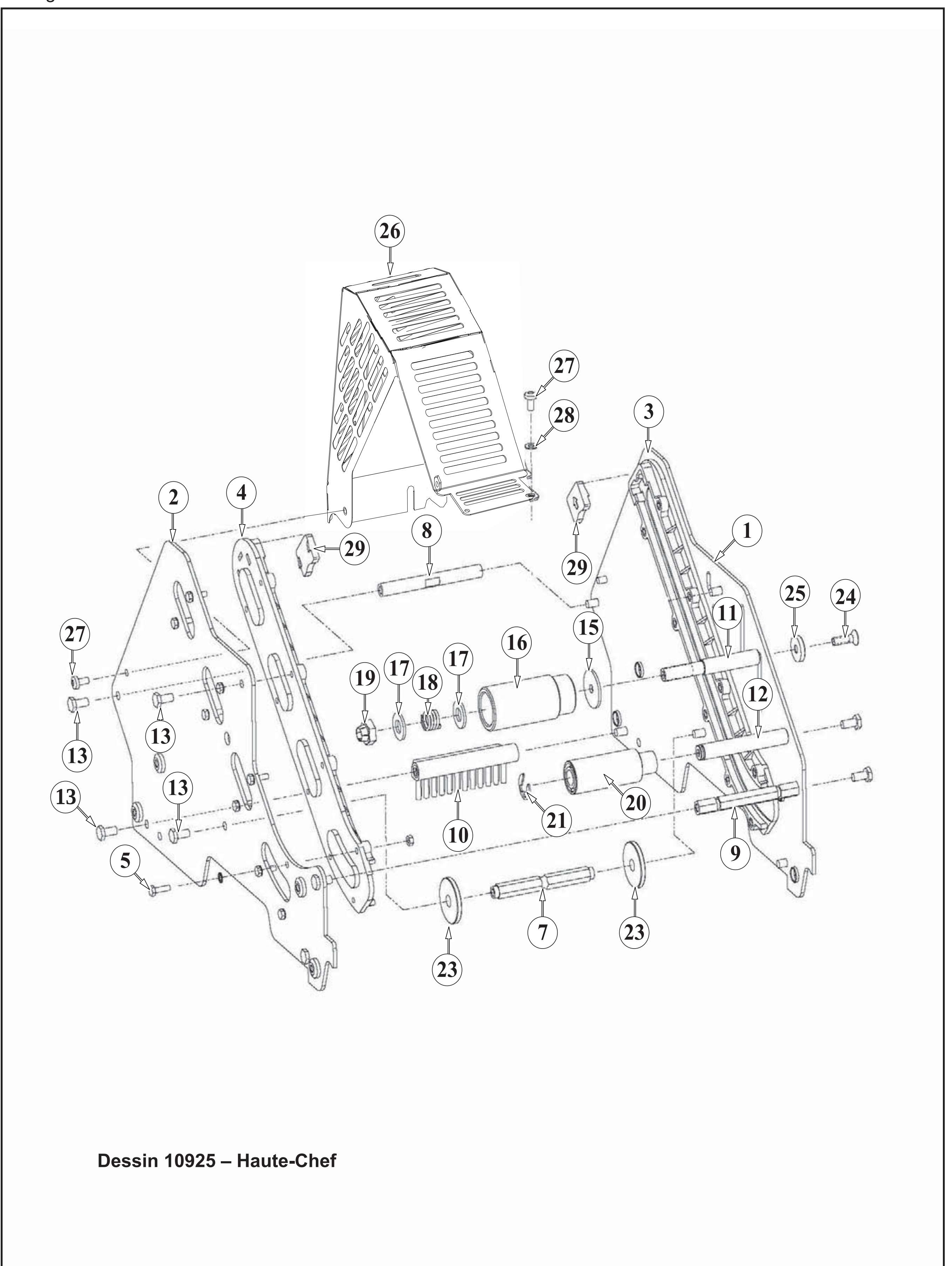
3 . La **liste des pièces de rechange** qui suit chaque illustration, comprend le numéro de pièce et une description de pièce pour les parties de cette illustration.

Note – La description complète a été inclus pour les organes d'assemblage standard et les composants disponibles dans le commerce. Cela a été fait pour permettre l'obtention de ces pièces standards localement, si le client choisit cette option.

4. Référez-vous à la première page de ce manuel d'instruction "**pièces de rechange et information du service**" pour les information de commande des pièces de rechange.

Important - Ce ne sont pas toutes les parties énumérées qui sont normalement en stock. Certaines pièces ou certains ensemble représentés sont disponibles uniquement sur commande spéciale. Entrez en contact avec **3M**/Partie dévidoir de ruban pour confirmer la disponibilité d'article.

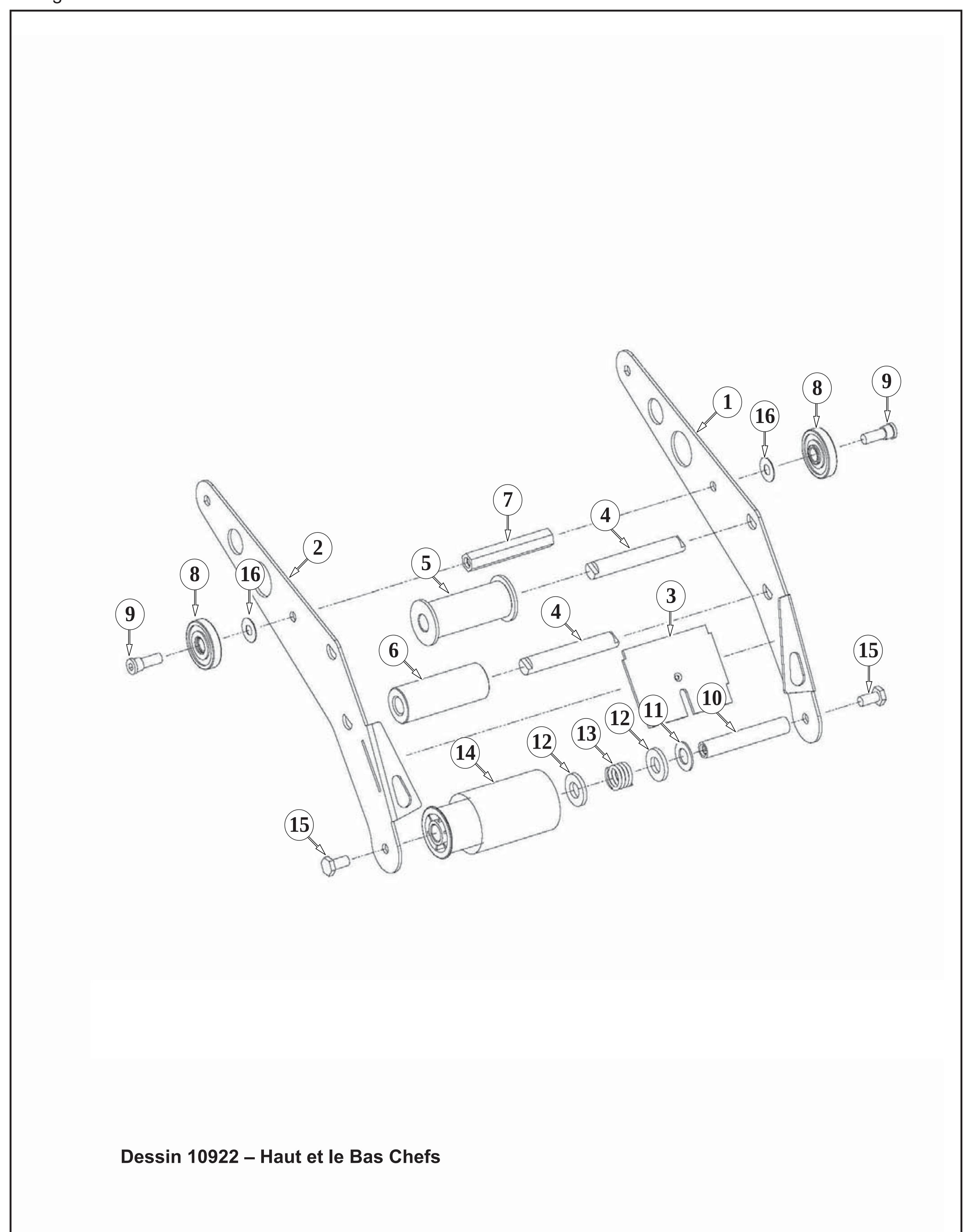

Ensembles applicateur -
AccuGlide™ 3 - 2 Pouces
Dessin 10402
Dessin 10932 (Haute)
Dessin 10931 (Basse)
Dessin
10930
Dessin
10929
Dessin 10926 (Haute)
Dessin 10927 (Basse)
Dessin 10928



Dessin 10925 – Haute-Chef

Dessin 10925 – 2" Haute-Chef

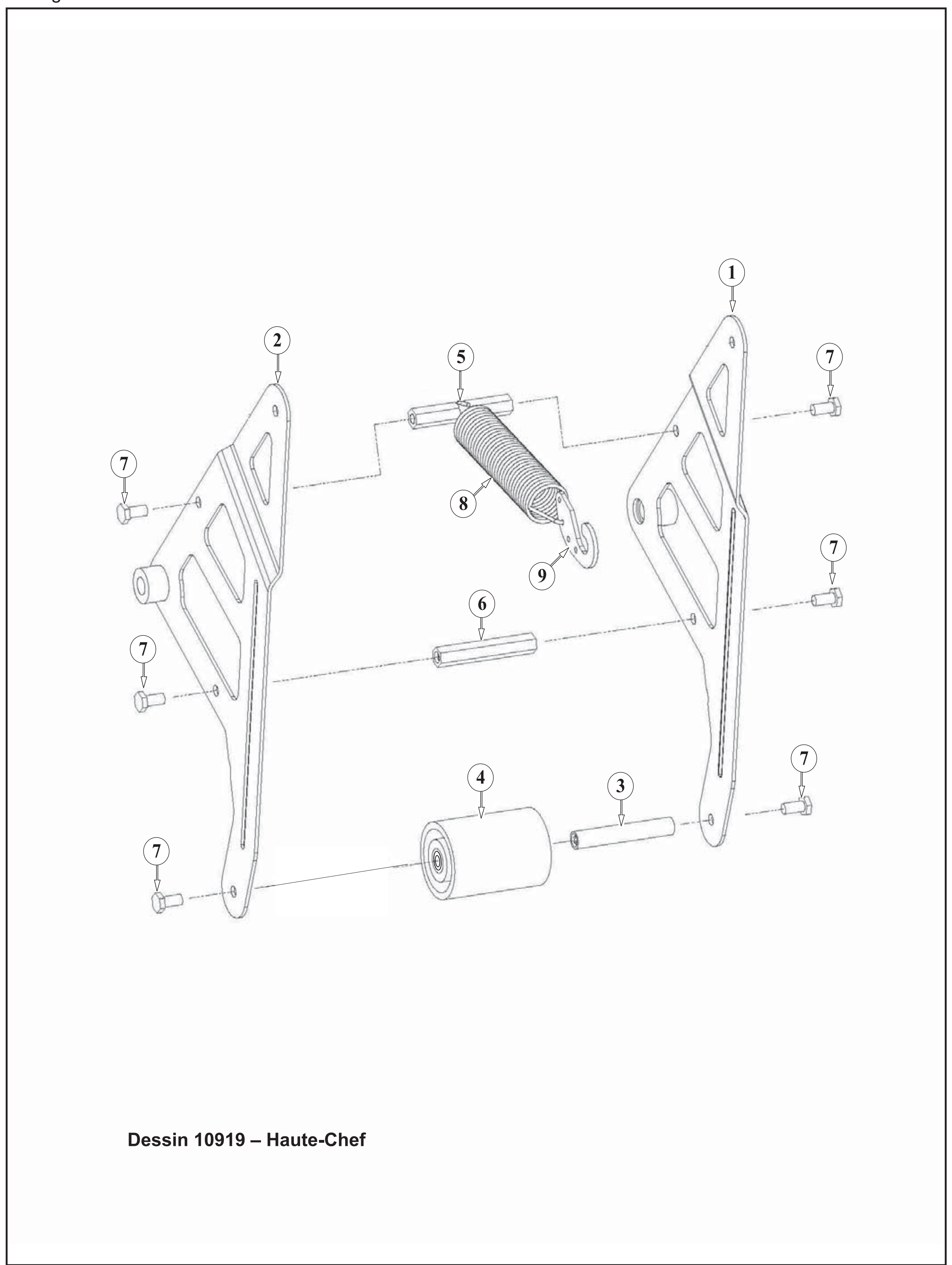
Ref. No.	3M Part No.	Description
10925-1	78-8137-3294-4	Frame – Tape Mount Upper Assembly
10925-2	78-8137-3295-1	Frame – Front Upper Assembly
10925-3	78-8068-4143-9	Guide – #1
10925-4	78-8068-4144-7	Guide – #2
10925-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10925-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex Jam, M4
10925-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10925-8	78-8137-3298-5	Shaft - Pivot 90mm
10925-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10925-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10925-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10925-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10925-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10925-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10925-16	78-8052-6565-5	Roller – Top Tension
10925-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10925-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10925-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10925-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10925-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10925-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10925-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10925-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10925-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10925-26	78-8137-3299-3	Guard – Head
10925-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10925-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10925-29	78-8133-9615-3	Bumper
10925-30	78-8133-9605-4	Label – Threading, English Language



Dessin 10922 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10922 – 2" Haut et le Bas Chefs

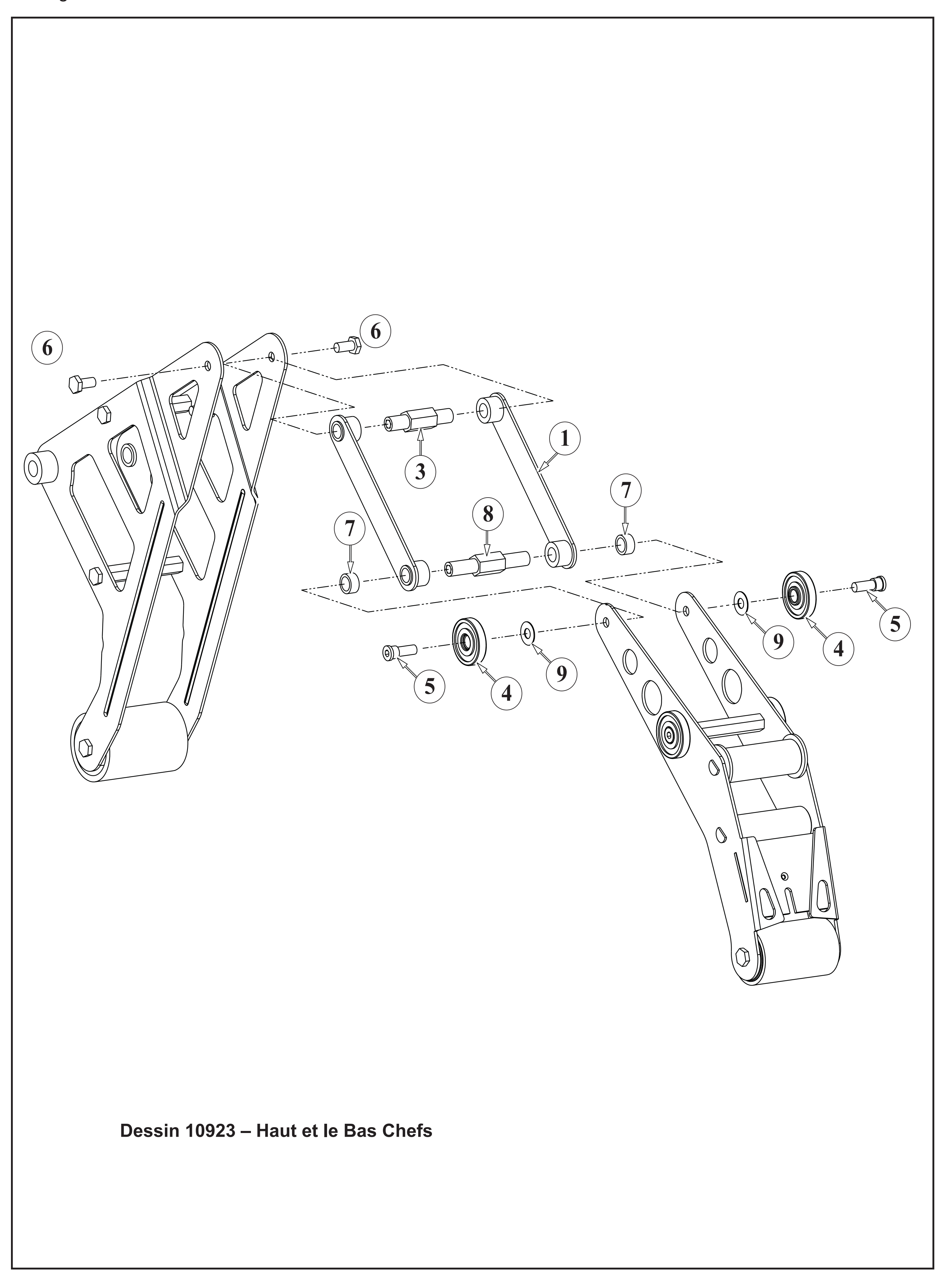
Ref. No.	3M Part No.	Description
10922-1	78-8133-9509-8	Applying Arm #1
10922-2	78-8133-9510-6	Applying Arm #2
10922-3	78-8070-1221-2	Plate – Tape
10922-4	78-8070-1309-5	Shaft Roller
10922-5	78-8070-1367-3	Roller – Knurled Assembly
10922-6	78-8070-1266-7	Roller – Wrap
10922-7	78-8052-6580-4	Spacer
10922-8	78-8017-9082-1	Bearing – Special, 30 mm
10922-9	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10922-10	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10922-11	78-8017-9074-8	Washer – Nylon, 15 mm
10922-12	26-1004-5510-9	Washer – Friction
10922-13	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10922-14	78-8137-1438-9	Assembly– Applying Roller
10922-15	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10922-16	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk



Dessin 10919 – Haute-Chef

Dessin 10919 – 2" Haute-Chef

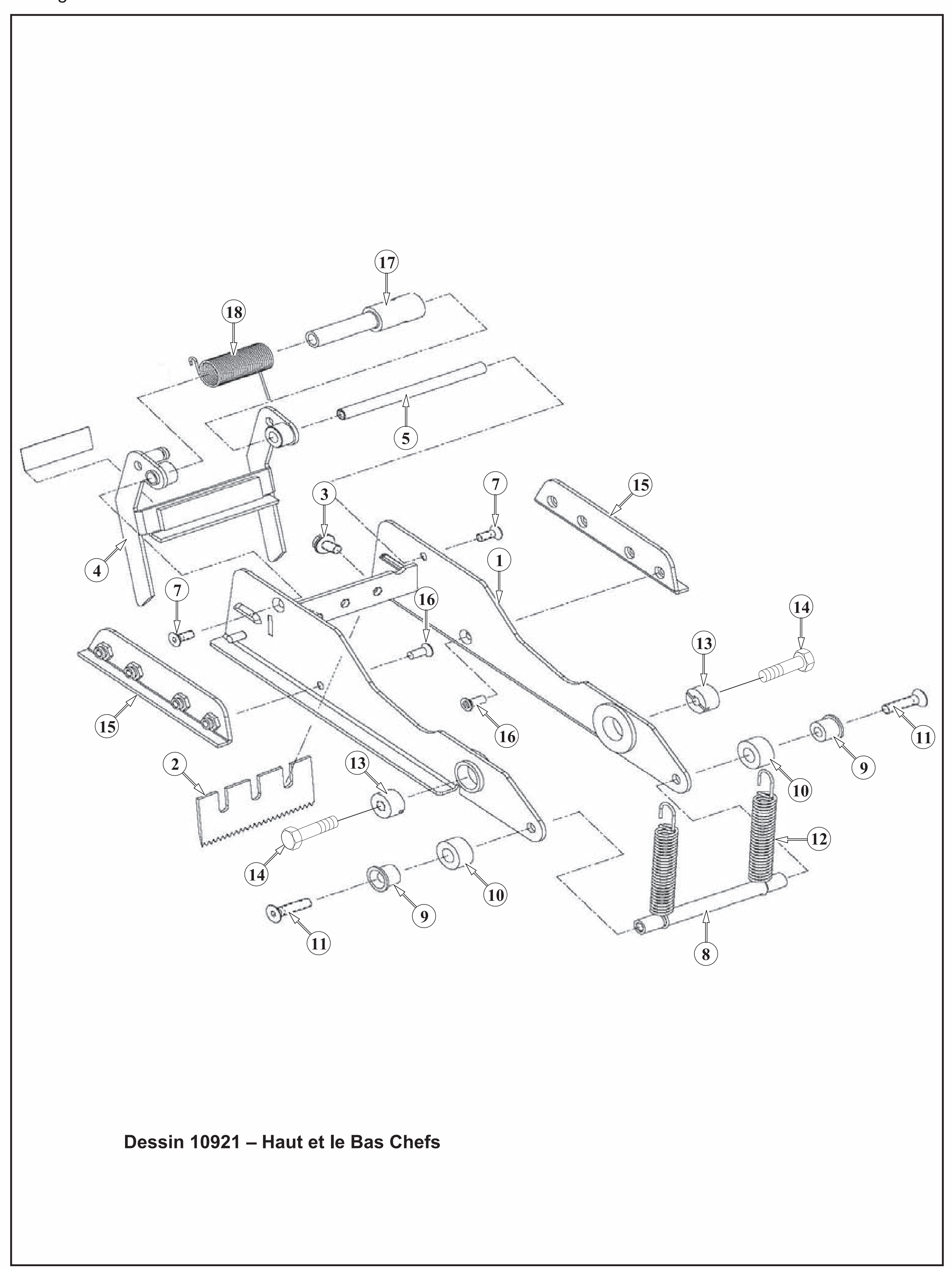
Ref. No.	3M Part No.	Description
10919-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10919-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10919-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10919-4	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10919-5	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10919-6	78-8052-6580-4	Spacer
10919-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10919-8	78-8137-3311-6	Spring – Upper (100 fpm)
10919-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring



Dessin 10923 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10923 – 2" Haut et le Bas Chefs

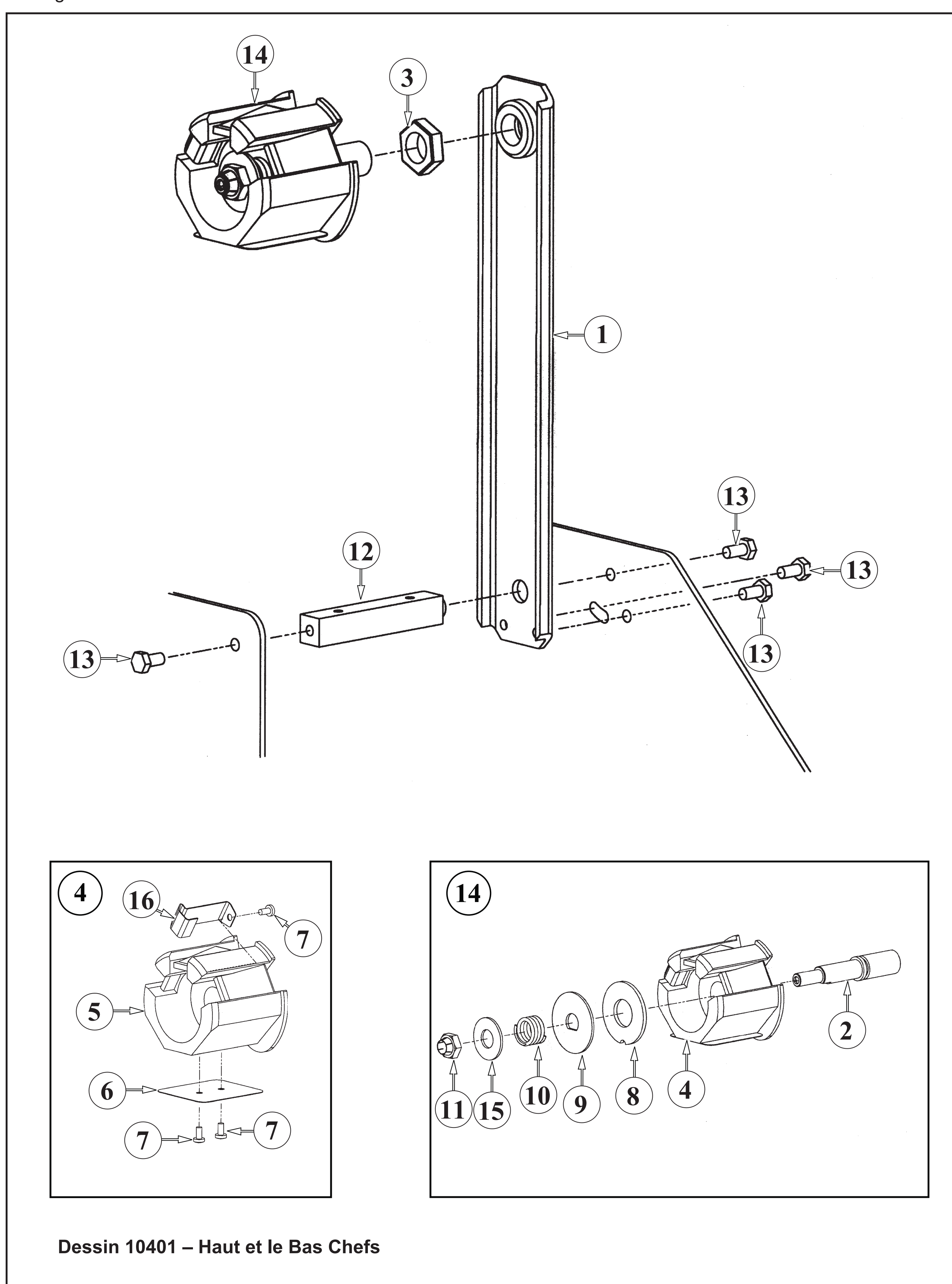
Ref. No.	3M Part No.	Description
10923-1	78-8137-3302-5	Link – Assembly
10923-3	78-8137-3304-1	Shaft – Pivot, Buff ng
10923-4	78-8017-9082-1	Bearing – Special 30 mm
10923-5	78-8017-9106-8	Screw – Bearing Shoulder
10923-6	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10923-7	78-8137-3305-8	Spacer – Applying Pivot
10923-8	78-8137-3306-6	Shaft – Pivot, Applying
10923-9	78-8094-6151-6	Washer - Flat, 6.5 ID x 15 OD x 0.5 Thk



Dessin 10921 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10921 – 2" Haut et le Bas Chefs

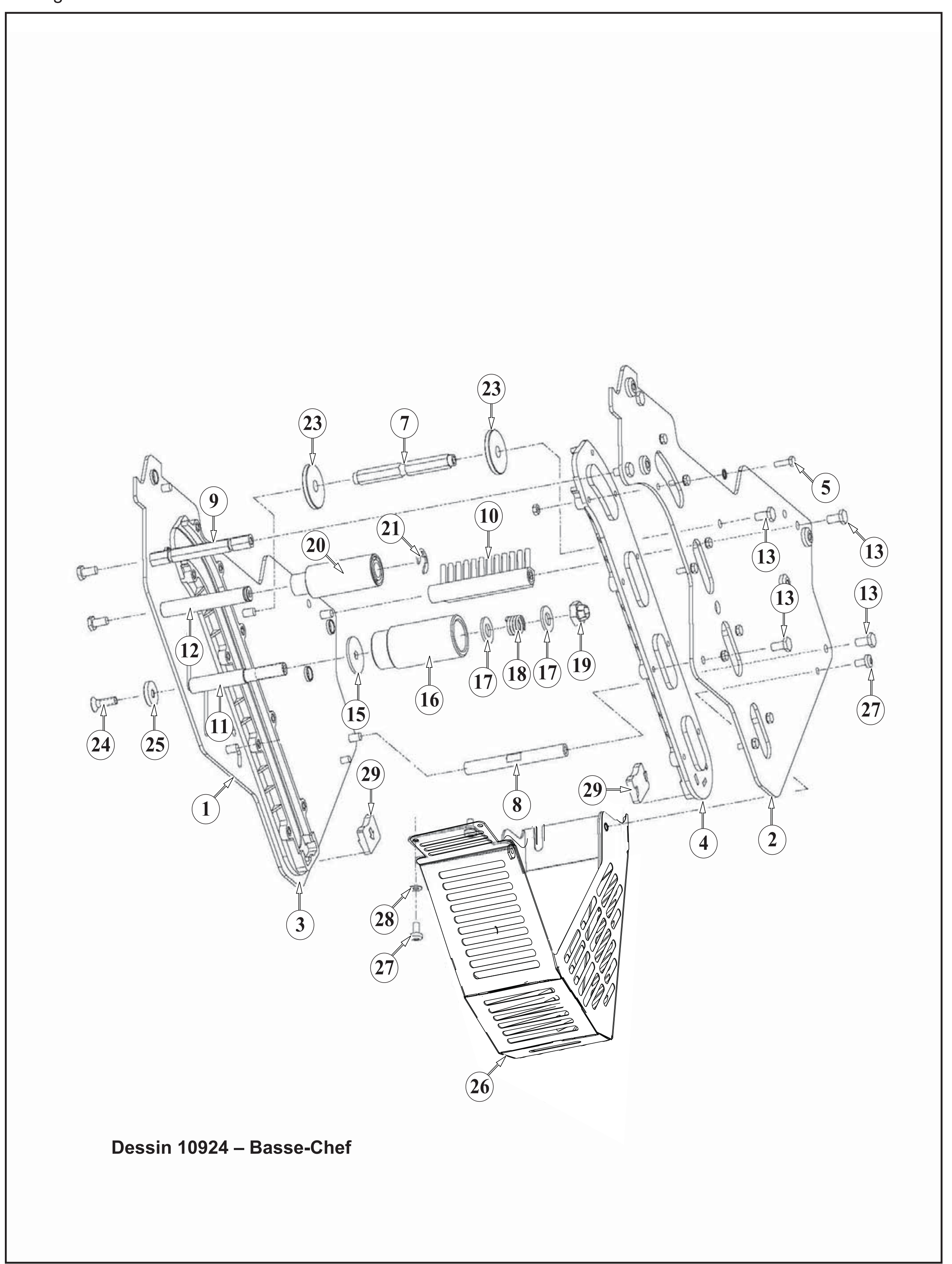
Ref. No.	3M Part No.	Description
10921-1	78-8137-3307-4	Frame – Cut-Off Weldment
10921-2	78-8017-9173-8	Blade – 65 mm/2.56 Inch
10921-3	26-1003-8596-7	Screw - Hex Hd M5 x 8 w/ Ext. Tooth Lockwasher
10921-4	78-8070-1371-5	Blade Guard Assembly – W/English Language Label
10921-5	78-8052-6597-8	Shaft – Blade Guard
10921-7	26-1005-4758-2	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M4 x 10
10921-8	78-8017-9135-7	Shaft – Spacer
10921-9	78-8052-6600-0	Spacer
10921-10	78-8070-1269-1	Bumper
10921-11	26-1005-4757-4	Screw – Flat Hd, Soc Dr, M5 x 20
10921-12	78-8052-6602-6	Spring – Cutter
10921-13	78-8017-9132-4	Pivot – Cutter Lever
10921-14	26-1003-5828-7	Screw – Spec, Hex Hd, M6 x 10
10921-15	78-8137-3308-2	Slide – Extension
10921-16	26-1008-6574-5	Screw – Flat Hd, Phil Dr, M4 x 10
10921-17	78-8113-7031-7	Bushing – 58.5mm Long
10921-18	78-8113-7030-9	Spring – Torsion
10921-19	78-8070-1335-0	Label – Warning, English



Dessin 10401 – Haut et le Bas Chefs

Dessin 10401 – 2" Haut et le Bas Chefs

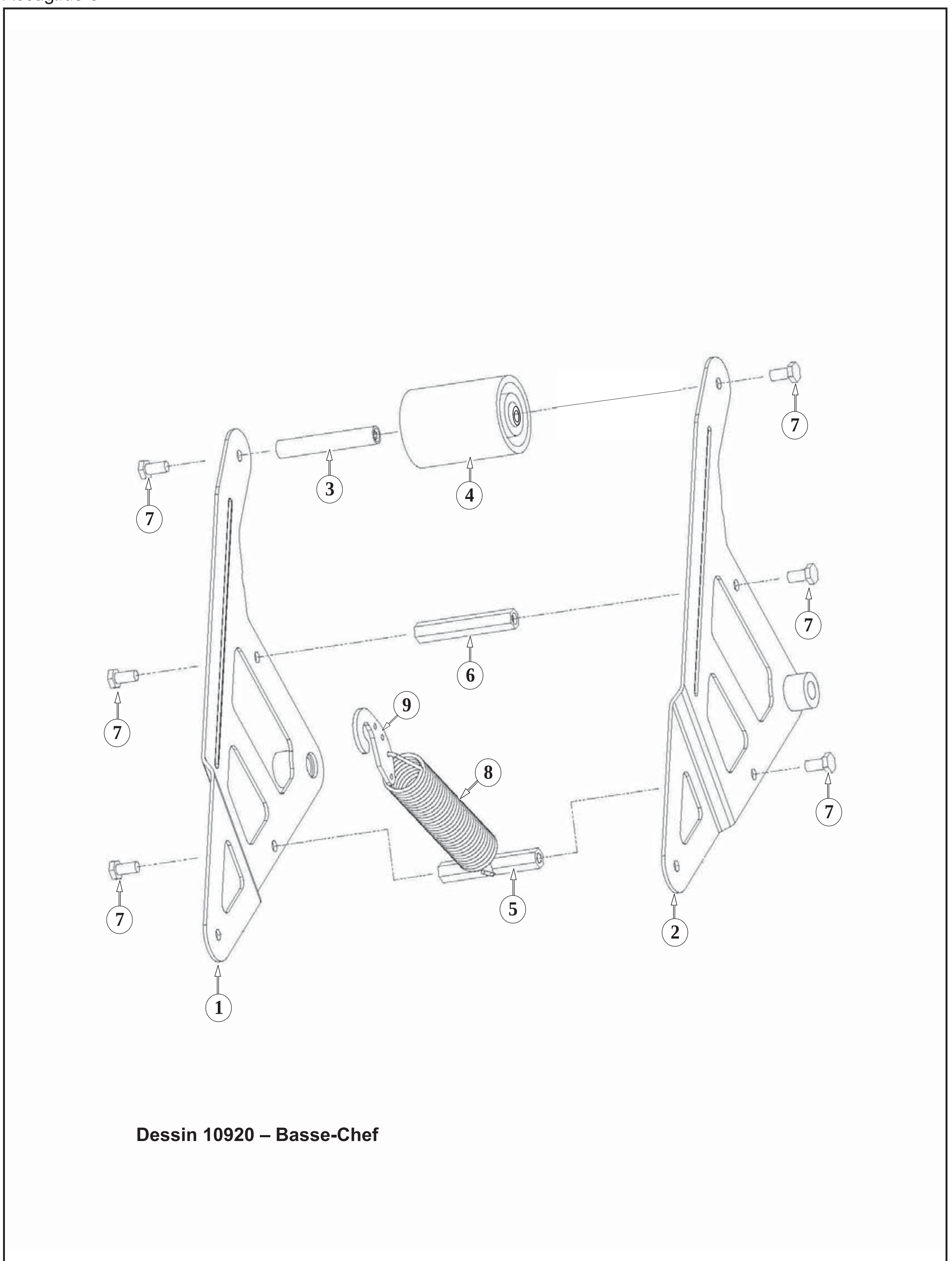
Ref. No.	3M Part No.	Description
10401-1	78-8070-1395-4	Bracket – Bushing Assembly
10401-2	78-8076-4519-3	Shaft – Tape Drum, 50mm
10401-3	78-8017-9169-6	Nut – M18 x 1
10401-4	78-8098-8827-0	Tape Drum Sub Assembly – 2 Inch Wide
10401-5	78-8098-8749-6	Tape Drum
10401-6	78-8098-8817-1	Leaf Spring
10401-7	26-1002-5753-9	Screw – Self Tapping
10401-8	78-8060-8172-1	Washer – Friction
10401-9	78-8052-6271-0	Washer – Tape Drum
10401-10	78-8100-1048-4	Spring – Core Holder
10401-11	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10401-12	78-8100-1046-8	Spacer – Bracket
10401-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10401-14	78-8098-8814-8	Tape Drum Assembly – 2 Inch Head
10401-15	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10401-16	78-8098-8816-3	Latch – Tape Drum



Dessin 10924 – Basse-Chef

Dessin 10924 – 2" Basse-Chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10924-1	78-8137-3296-9	Frame – Tape Mount Lower Assembly
10924-2	78-8137-3297-7	Frame – Front Lower Assembly
10924-3	78-8068-4144-7	Guide – #2
10924-4	78-8068-4143-9	Guide – #1
10924-5	78-8060-7818-0	Screw – Hex Hd, M4 x 12
10924-6	78-8010-7416-8	Nut – Hex, M4
10924-7	78-8070-1251-9	Spacer – Spring
10924-8	78-8054-8764-8	Spacer – 10 x 10 x 90 mm
10924-9	78-8052-6560-6	Spacer – Front
10924-10	78-8060-7936-0	Brush Assembly
10924-11	78-8052-6564-8	Shaft – Tension Roller
10924-12	78-8052-6568-9	Shaft – Wrap Roller
10924-13	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10924-15	78-8100-1009-6	Washer – Special
10924-16	78-8052-6606-7	Roller – Tension Bottom
10924-17	26-1004-5510-9	Washer – Plain, M10
10924-18	78-8052-6567-1	Spring – Compression
10924-19	78-8017-9077-1	Nut – Self Locking, M10 x 1
10924-20	78-8052-6569-7	Roller – Wrap
10924-21	26-1000-1613-3	Ring – Retaining, Tru-Arc #1-420-0120-100
10924-22	78-8076-4500-3	Stud – Mounting (not shown)
10924-23	78-8076-5242-1	Stop – Cut-Off Frame
10924-24	78-8060-8179-6	Screw – Flat Hd Hex, M6 x 20
10924-25	78-8076-5477-3	Washer – Special /6.5 x 20 x 4
10924-26	78-8137-3299-3	Guard – Head
10924-27	78-8060-8087-1	Screw – M5 x 10
10924-28	78-8005-5741-1	Washer – Flat, M5
10924-29	78-8133-9615-3	Bumper
10924-30	78-8133-9606-2	Label – Threading, English Language



Dessin 10920 – Basse-Chef

Dessin 10920– Basse-Chef

Ref. No.	3M Part No.	Description
10920-1	78-8137-3300-9	Buffing Arm – Sub Assembly
10920-2	78-8137-3301-7	Buffing Arm – Sub Assembly
10920-3	78-8052-6575-4	Shaft – Roller
10920-4	78-8137-1398-5	Roller - Buffing Assembly
10920-5	78-8070-1220-4	Spacer – Spring
10920-6	78-8052-6580-4	Spacer
10920-7	26-1003-5829-5	Screw – Hex Hd, M6 x 12
10920-8	78-8137-3312-4	Spring – Lower (100 fpm)
10920-9	78-8070-1244-4	Holder – Spring



CETTE PAGE EST BLANCHE